VISIT…

МИНИСТЕРСТВО ОБОРОНЫ СССР

5,45-мм АВТОМАТЫ КАЛАШНИКОВА АК74, АКС74 и АКС74У и 5,45-мм РУЧНЫЕ ПУЛЕМЕТЫ КАЛАШНИКОВА РПК74 и РПКС74

РУКОВОДСТВО ПО СРЕДНЕМУ РЕМОНТУ

НОРМЫ РАСХОДА ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ И МАТЕРИАЛОВ

МОСКВА
ВОЕННОЕ ИЗДАТЕЛЬСТВО
1988

РУКОВОДСТВО ПО СРЕДНЕМУ РЕМОНТУ

1. ВВЕДЕНИЕ

Настоящее Руководство содержит указания по среднему ремонту 5,45-мм автомата Калашникова АК74 (6П20), 5,45-мм автомата Калашникова со складывающимся прикладом АКС74 (6П21), 5,45-мм автомата Калашникова укороченного АКС74У (6П26), 5,45-мм ручного пулемета Калашникова РПК74 (6П18), 5,45-мм ручного пулемета Калашникова со складывающимся прикладом РПКС74 (6П19), их модификаций с ночными прицелами и предназначено в качестве основной ремонтной документации для подвижных ремонтно-восстановительных частей армейского и фронтового подчинения как в мирное, так и в военное время.

Кроме настоящего Руководства при среднем ремонте необходимо использовать следующие документы:

Общее руководство по ремонту ракетно-артиллерийского вооружения (ч 1* и 3**), Воениздат, 1983 или Общее руководство по среднему ремонту ракетного, радиотехнического и артиллерийского вооружения (ч. 1* и 3**), Воениздат, 1972;

Руководство по 5,45-мм автомату Калашникова (АК74, АКС74, АК74Н, АКС74Н) и 5,45-мм ручному пулемету Калашникова (РПК74, РПКС74, РПК74Н, РПКС74Н), Воениздат, 1976;

Руководство по 5,45-мм автомату Калашникова укороченному АКС74У (АКС74УН2), Воениздат, 1983.

В настоящем Руководстве как основной вариант рассматривается 5,45-мм автомат Калашникова АК74 (6П20) с деревянным (пластмассовым) прикладом.

Автомат АКС74 (6П21) отличается от автомата АК74 наличием металлического складывающегося приклада.

Автомат АКС74У (6П26) отличается от автомата АКС74 укороченным стволом, упрощенным прицелом, укороченным штоком, дульный тормоз заменен пламегасителем, колодка мушки совмещена с газовой камерой.

---

* В дальнейшем именуется «Общее руководство» (ч. 1).
** То же (ч. 3).

Ручные пулеметы РПК74 (6П18) и РПКС74 (6П19) отличаются от автомата АК74 наличием удлиненного ствола, подвижного целика прицельной планки, сошек и магазина вместимостью на 45 патронов.

Ручной пулемет РПКС74 отличается от ручного пулемета РПК74 наличием складывающегося приклада.

Автоматы АК74Н1 (6П20Н1), АКС74Н1 (6П21Н1), АКС74УН2 (6П26Н2) и ручные пулеметы РПК74Н1 (6П18Н1), РПКС74Н1 (6П19Н1) отличаются от обычных автоматов и ручных пулеметов наличием на их ствольных коробках планки, на которой крепится специальный ночной прицел.

За время выпуска автоматы и ручные пулеметы существенных изменений не претерпели.

Руководство разработано на основании технической документации на автоматы и ручные пулеметы по состоянию на 1.01 1986 г.

Настоящее Руководство состоит из 18 разделов и приложений.

Нормы расхода запасных частей и материалов для среднего ремонта автоматов и ручных пулеметов даны в конце Руководства.

В Руководстве принята условная нумерация сборочных единиц и деталей согласно рисункам 1—5, 11, 13, 16—20, 46—50 и 65. В подрисуночных подписях к рисункам кроме порядкового номера и чертежного наименования сборочных единиц и деталей даны их чертежные обозначения (номера).

Ночные прицелы ремонтировать по ремонтной документации на эти прицелы. Выверку прицельных приспособлений автоматов и ручных пулеметов с ночными прицелами производить по эксплуатационной документации на эти автоматы и пулеметы *.

По настоящему Руководству производится и текущий ремонт изделий. При текущем ремонте изделия подвергаются внешнему осмотру, как указано в подразд. 4.2, и устраняются неисправности согласно указаниям разд. 6—16. Проверка отремонтированных изделий проводится согласно указаниям подразд. 18.3.

Организационные и технические указания по проведению технического обслуживания изделий в воинских частях и соединениях даны в приложении 7.

Запасные части для текущего ремонта берутся из группового комплекта ЗИП, а материалы за счет норм годового отпуска материалов на эксплуатацию изделия.

---

* В дальнейшем автоматы и ручные пулеметы именуются «изделиями».

2. УКАЗАНИЯ ПО МЕРАМ БЕЗОПАСНОСТИ

При приеме изделий в ремонт, дефектации, разборке, устранении причин неисправностей, сборке, испытаниях, испытании стрельбой и выдаче изделий из ремонта соблюдать требования безопасности, изложенные в Общем руководстве (ч. 1 и 3) и в частных руководствах на изделия.

При ремонте и испытаниях изделий, при работе на станочном оборудовании, ведении химических процессов (травление, фосфатирование и др.), сварочных работах, испытании стрельбой выполнять меры безопасности, пожарной безопасности и промышленной санитарии, указанные в Общем руководстве (ч. 1), в настоящем Руководстве (подразд. 4.1) и общепромышленных документах.

3. УКАЗАНИЯ ПО ОРГАНИЗАЦИИ РЕМОНТА

Ремонт изделия производить необезличенным методом с соблюдением действующих правил сохранности изделий.

Разборку и сборку изделий и проверку боя производить согласно частным руководствам на изделия и Общему руководству, при этом пользоваться штатным инструментом ЗИП изделий и инструментом и приспособлениями, указанными в приложении 1.

При отсутствии особых указаний в настоящем Руководстве выявление и устранение общих неисправностей типовых деталей и их сопряжений производить согласно указаниям Общего руководства (ч. 1 и 3).

При ремонте изделий необходимо руководствоваться такой последовательностью устранения причин неисправностей:

чистка изделия в целях замены негодной смазки и нормального смазывания;

проверка правильности сборки изделия и работы деталей под действием пружин;

устранение (зачистка, обработка) приподнятого металла у краев забоин, задиров, наминов и других наплывов металла;

устранение деформации тонкостенных деталей без нагревания;

проверка и обеспечение правильности сопряжений деталей путем обработки скругленных элементов сопрягаемых деталей;

восстановление изношенных элементов деталей путем постановки дополнительных прокладок, вклеек и наплавки;

замена изношенных и (или) негодных деталей из ЗИП или изготовленных ремонтными органами;

изготовление категорийных (ремонтных) деталей для компенсации предельного износа сопряжений в механизмах (узлах).

При отсутствии запасных частей для ремонта изделий они могут быть изготовлены по рисункам, которые помещены в приложении 2.

Изготовление пружин производить согласно указаниям Общего руководства (ч. 1) и по рисункам приложения 2 настоящего Руководства только в военное время.

Указания по допустимой замене материалов даны в приложении 4.

При изготовлении деталей по рисункам приложения 2 острые кромки углов и ребер притупить до радиуса 0,2—0,3 мм, внутренние углы выполнять радиусом 0,1—0,2 мм.

Марки углеродистых сталей по ГОСТ 1050—74 и ГОСТ 1051—73, легированных по ГОСТ 4543—71 указаны на рисунках.

Типы электродов для электродуговой сварки и наплавки даны по ГОСТ 9467—75 и ГОСТ 10051—75.

Изготовление брезентовых сумок и чехлов производить по рисункам приложения 3.

Вновь изготовленные детали и детали, осветленные инструментом в процессе ремонта, вместо фосфатирования разрешается окрашивать (подкрашивать) согласно указаниям Общего руководства (ч. 1).

Восстановление изношенных защитных покрытий на металлических деталях производить согласно указаниям Общего руководства (ч. 1).

Если номера на затворе, затворной раме, переводчике, крышке, направляющей трубке, деталях ударно-спускового механизма не соответствуют номеру оружия, нанесенному на ствольной коробке, осторожно зачеканить (забить) несоответствующие номера и нанести номер оружия рядом с забитым номером. Во всех случаях разрешается наносить номера электрографом.

В настоящем Руководстве рассматривается ремонт изделий с использованием запасных частей из ремонтного комплекта ЗИП, а также деталей, изготовленных в ремонтном органе, а в военное время — и от раскомплектации списываемых (негодных) изделий.

Руководство рассчитано на слесаря по ремонту стрелкового оружия.

Ремонт производить на приспособленных слесарных верстаках при температуре воздуха в рабочем помещении не ниже 16°С.

4. ДЕФЕКТАЦИЯ ИЗДЕЛИЯ

4.1. Подготовка к дефектации

Получить комплект калибров, указанных в приложении 1, и 30 учебных патронов.

Направить ствол в безопасном направлении.

Отделить магазин и проверить, нет ли в нем боевых или учебных патронов. Снаряженные магазины освободить от патронов, патроны сдать.

У изделия переводчик установить в положение ОД, отвести затворную раму назад и осмотреть патронник ствола, в нем не должно быть патрона или гильзы. При наличии патрона или гильзы перезарядкой попытаться извлечь патрон из патронника ствола. Если он не извлекается, то установить переводчик в положение ПР, отделить от изделия крышку ствольной коробки и возвратный механизм, установить переводчик в положение ОД и отделить затворную раму с затвором; при этом изделие надо надежно удерживать в руках и не допустить спуска курка с боевого взвода. Если при этом патрон (гильза) остался в патроннике ствола, то шомполом, вставленным в ствол с дульной части, выбить патрон (гильзу).

Вычистить изделие и протереть канал ствола насухо.

4.2. Внешний осмотр

На оружии должны быть все детали; не должно быть качки в заклепочных и штифтовых соединениях, сколов, трещин и недопустимых вмятин на деревянных деталях.

Недостающие детали и негодные для ремонта детали заменить согласно указаниям разд 5; погнутые детали выправить без нагревания и проверить их работу на взаимодействие; приподнятый металл у краев забоин зачистить заподлицо, защитные покрытия восстановить.

Изделия, имеющие сложный изгиб ствольной коробки или трещины, направить в капитальный ремонт.

Изделия, требующие замены ствола, сошек, прицельной колодки, газовой камеры, кольца шомпола или колодки мушки, направить в капитальный ремонт.

4.3 Перечень обязательных проверок технического состояния изделия

Проверяемая характеристика	Технические требования	Указания по устранению неисправности
Крепление сошек	Основание сошек должно свободно вращаться на стволе стойки сошек должны удерживаться защелкой в сложенном положении самооткрывание защелки не допускается	Подразд 14 2 и 14 5
Крепление напрессованных приклепанных и закрепленных винтами частей	Качка колодки мушки газовой камеры прицельной колодки на стволе предохранительной скобы ствола и затыльника, а также рукоятки в соединении со ствольной коробкой не допускается	Подразд 7 7 8 1, 8 3 и 8 15
Действие фиксатора дульного тормоза (пламегасителя)	Фиксатор должен надежно удерживать от свинчивания со ствола дульный тормоз (пламегаситель)	Подразд 7 8
Соосность дульного тормоза (пламегасителя) оси канала ствола	При вертикальном положении ствола калибр на соосность должен свободно входить в ствол	Подразд 7 9
Крепление ствольной накладки	Качка ствольной накладки на ее основании не допускается Вертикальная качка заднего конца ствольной накладки, закрепленной чекой для изделий АК74 АКС74 РПК74 и РПКС74 не допускается, для изделия АКС74У допускается продольная и поперечная качка не более 0 5 мм	Подразд 8 8 и 8 10
Удержание чеки ствольной накладки в закрытом положении	Чека должна поворачиваться от усилия руки с заметным сопротивлением	Подразд 8 7
Крепление цевья	Горизонтальная и вертикальная качки заднего конца цевья допускаются не более 0 3 мм	Подразд 8 14
	Продольное перемещение цевья допускается не более 0 5 мм	Подразд 8 12
Крепление крышки ствольной коробки	Крышка не должна отделяться (открываться) от ствольной коробки без нажатия на выступ направляющей возвратной пружины	Подразд 8 5 и 8 4

Продолжение таблицы

Проверяемая характеристика	Технические требования	Указания о устранении неисправности
Крепление мушки и положение основания мушки и состояние мушки	Качка ввинчивание и вывинчивание мушки от усилия пальцами руки не допускаются	Подразд 6 1
	Перемещение основания мушки в колодке мушки при давлении на нее выколоткой усилием руки не допускается	Подразд 6 2
	На основании и колодке мушки должно быть по одной риске, которые должны быть совмещены	Подразд 6 5
	Изгиб мушки забоины на вершине мушки не допускаются	Подразд 6 3 и 6 4
Действие прицела	Приподнятая на 25—30 мм (считая по гривке) и отпущенная прицельная планка должна под действием своей пружины энергично возвращаться в исходное положение и прижиматься хомутиком к секторам прицельной колодки хотя бы с одной стороны	Подразд 6 8
	Невозвратимая боковая качка прицельной планки (считая по гривке) допускается не более 0 3 мм	Подразд 6 6
	При нажатой до отказа защелке хомутик должен плавно перемещаться по прицельной планке при отпущенной защелке хомутик должен надежно удерживаться в приданных положениях защелкой	Подразд 6 10 и 6 11
	Целик пулемета должен свободно перемещаться при вращении фиксатора и надежно фиксироваться	Подразд 6 13 и 6 14
	Качка целика вдоль винта допускается не более 0 2 мм	Подразд 6 12
	Невозвратимая боковая качка целика изделия АКС74У допускается не более 0,2 мм	Подразд 6 7

Продолжение таблицы

Проверяемая характеристика	Технические требования	Указания по устранению неисправности
Крепление приклада	Качка деревянного (пласт массового) приклада в соединении со ствольной коробкой не допускается	Подразд 11.7
	Складывающиеся приклады при выключенном фиксаторе (защелке) приклада от усилия руки должны переводиться в боевое (откинутое) и походное (сложенное) положения и надежно фиксироваться в этих положениях	Подразд. 12.1, 12 2, 13.8, 13.9 и 13 11
	Качка складывающегося приклада на фиксаторе (защелке) в боевом положении допускается до 4 мм, а в походном не ограничивается, если приклад надежно удерживается зацепом в этом положении	Подразд. 12.3, 12 4 и 13.10
Состояние приклада	Излом, вмятины и сколы длиной более 10 мм или глубиной более 5 мм, расслоение шпона и проворот шурупов не допускаются	Подразд. 11.1 и 11.2
Действие крышки затылка приклада	Отжатая до отказа вперед крышка должна под действием своей пружины энергично возвращаться в исходное положение	Подразд. 11.6
Удержание пружины пенала	При встряхивании оружия без пенала пружина пенала не должна смещаться в канале приклада	Подразд 11.4
Действие частей магазина	Крышка должна прочно удерживаться на корпусе магазина. Подаватель, опущенный вниз до отказа, должен под действием пружины энергично возвращаться в исходное положение	Подразд. 15.1 и 15.2
	При встряхивании магазина, снаряженного одним патроном, выпадание патрона не допускается	Подразд. 15.3
Крепление магазина	Магазин к ствольной коробке должен присоединяться от усилия руки и надежно удерживаться защелкой от выпадания	Подразд. 8.17 и 8.18

Продолжение таблицы

Проверяемая характеристика	Технические требования	Указания по устранению неисправности
Подача патронов из магазина в патронник ствола. Извлечение гильзы из патронника и отражение ее из ствольной коробки	Отведенная в крайнее заднее положение затворная рама с затвором под действием возвратной пружины должна энергично возвратиться в крайнее переднее положение, дослав патрон из магазина в патронник ствола. Действуя затворной рамой, разрядить магазин. Подача патронов должна быть без задержек и заеданий; проверка проводится 5—10 перезаряжаниями при вертикальном положении ствола	Подразд. 9.3 и 9.4
	Гильза (патрон) должна извлекаться выбрасывателем затвора из патронника, а при встрече с отражателем — энергично отражаться из ствольной коробки	Подразд 9.6
Крепление осей ударно-спускового механизма	Оси не должны выталкиваться из ствольной коробки выколоткой от усилия руки	Подразд. 10.11
Действие переводчика	Переводчик должен надежно удерживаться в фиксированных положениях и переводиться из одного положения в другое от усилия руки с заметным сопротивлением; проскакивание переводчика через ограничитель не допускается	Подразд. 10.3
	При установке переводчика в положение ОДИНОЧНЫЙ ОГОНЬ сектор не должен перекрывать хвост шептала; при установке переводчика в положение АВТОМАТИЧЕСКИЙ ОГОНЬ сектор должен перекрывать хвост шептала; при установке переводчика в положение ПРЕДОХРАНИТЕЛЬ сектор должен перекрывать прямоугольные выступы спускового крючка	Подразд 10.4
Действие автоспуска	При отведении затворной рамы назад курок должен сначала становиться на автоспуск, а затем на шептало	—
	Спуск курка с автоспуска должен происходить при недоходе затворной рамы в переднее положение на 3—6 мм	Подразд. 10.8

Продолжение таблицы

Проверяемая характеристика	Технические требования	Указания по устранению неисправности
Действие курка	Курок должен надежно удерживаться на автоспуске и шептале	Подразд 10.1 и 10.2
	Курок, спущенный с боевого взвода (шептала и автоспуска), должен энергично пойти в крайнее переднее положение и нанести удар по ударнику	Подразд 10.6
Действие замедлителя	При нажатии на замедлитель он должен поворачиваться на оси, а после прекращения нажатия — возвратиться в исходное положение	Подразд 10.12 и 10.13
Действие спускового крючка	При досланной вперед затворной раме и нажатии на хвост спускового крючка должен произойти спуск курка с боевого взвода	Подразд 10.6
	Освобожденный спусковой крючок должен возвратиться в исходное положение	Подразд 10.7
	При переводчике, установленном в положение ОДИНОЧНЫЙ ОГОНЬ, усилие спуска курка с боевого взвода должно быть 1,5—2,5 кгс *	Подразд 10.5
Действие ударно-спускового механизма	При установке переводчика в положение ПРЕДОХРАНИТЕЛЬ отведение затворной рамы назад и спуск курка с боевого взвода не допускаются.	—
	При установке переводчика в положение ОДИНОЧНЫЙ ОГОНЬ при отведении затворной рамы назад курок должен становиться на боевой взвод; после возвращения затворной рамы вперед курок должен остаться на боевом взводе. Проверка проводится при нажатом и при освобожденном спусковом крючке. При последующем нажатии на спусковой крючок должен произойти спуск курка с боевого взвода	

* 1 кгс≈9,8 Н.

Продолжение таблицы

Проверяемая характеристика	Технические требования	Указания по устранению неисправности
	При установке переводчика в положение АВТОМАТИЧЕСКИЙ ОГОНЬ при отведении затворной рамы назад курок должен становиться на боевой взвод; после возвращения затворной рамы вперед курок при ненажатом спусковом крючке должен остаться на боевом взводе, а при нажатии на спусковой крючок курок должен спуститься с боевого взвода	
Состояние канала ствола и патронника	Скругление или скрошенность полей нарезов, вхождение калибра К-2 в канал ствола с дульной части, следы ржавчины, раковины или сколы хрома, а также кольцевое раздутие ствола без выпуклости мегалла на наружной поверхности допускаются при удовлетворении требованиям нормального боя. Сколы хрома, следы ржавчины и раковины в патроннике ствола, вызывающие тугое извлечение стреляной гильзы, не допускаются	Подразд. 7.1—7.5
Крытие затвором калибра-шашки К-5	Затвор не должен крыть калибр-шашку К-5	Подразд. 9.5
Принудительный выход бойка ударника	Должен быть 1,4—1,52 мм; ударник должен перемещаться в канале затвора под действием собственной массы	Подразд. 10.10
Высота зацепа выбрасывателя над дном чашечки затвора	Должна быть 1,65—2 мм	Подразд. 9.6
Зазор между цилиндром газовой камеры и штоком	Должен быть не более 0,2 мм у изделий АК74, АКС74, РПК74 и РПКС74, у АКС74У — не более 0,15 мм и не менее 0,06 мм	Подразд. 9.2
Качка штока в затворной раме	Должна быть не более 6 мм у изделий АК74, АКС74, РПК74 и РПКС74 и 3 мм у АКС74У	То же
Состояние штыка-ножа	Штык-нож должен вытаскиваться из ножен с заметным усилием	Подразд. 16.2
	Незаделанные трещины в пластмассовых деталях и качка деталей не допускаются	Подразд 16.3—16.5

Окончание таблицы

Проверяемая характеристика	Технические требования	Указания по устранению неисправности
	Зазубрины на лезвии допускаются глубиной не более 1 мм, длина лезвия не менее 137 мм	Подразд 16 7 и 16 6
Крепление штыка-ножа на автомате	Штык нож должен надежно удерживаться защелкой	Подразд 16 1
Состояние принадлежности	Принадлежность должна быть исправной	Подразд 17.1—17 4
Соответствие номеров на частях оружия	Номера на частях оружия должны соответствовать номеру оружия, нанесенному на ствольной коробке	Разд. 3
Крепление оптического прицела	Оптический прицел должен свободно ставиться на оружие и закрепляться на нем без качки	Подразд. 6.15 и 6 16

5. ЗАМЕНА СОСТАВНЫХ ЧАСТЕЙ ИЗДЕЛИЙ

5.1. Общие указания

В настоящем разделе даются указания по замене большинства основных составных частей изделий.

Порядок замены отдельных частей изделий дан в разд. 6—16, в которых рассматривается ремонт составных частей.

В настоящем разделе Руководства под словом «новая» понимается деталь или сборочная единица новая или бывшая в использовании, но исправная или ранее не стоявшая на ремонтируемом изделии.

Подразделы расположены в алфавитном порядке наименований деталей.

В приложении 5 дана Ведомость применяемости и взаимозаменяемости составных частей изделий; при постановке этих деталей на ремонтируемое изделие необходимо выполнить все проверки соответствующего подраздела, так как в отдельных случаях при сопряжении новых годных деталей с изношенными деталями нарушается взаимозаменяемость.

5.2. Замена возвратного механизма и его деталей

5.2.1. Отделить (открыть) крышку *14* (рис. 1—3) ствольной коробки и отделить возвратный механизм.

5.2.2. Разобрать возвратный механизм (рис. 4), заменить негодную деталь новой и собрать возвратный механизм.

5.2.3. Проверить, свободно ли входит выступ направляющей *1* возвратной пружины в паз задней стенки ствольной ко-

робки, при необходимости обработать места затирания на выступе.

5.2.4. Присоединить к изделию (закрыть) крышку ствольной коробки. Отвести затворную раму назад до отказа и нажать вперед на выступ направляющей возвратной пружины, при этом направляющая возвратной пружины должна переместиться вперед не менее 0,5 мм. Собрать изделие.

5.2.5. При перемещении направляющей возвратной пружины менее 0,5 мм опилить нижний выступ направляющей возвратной пружины до получения свободного перемещения в пределах от 0,5 до 0,9 мм.

5.2.6. Снарядить магазин 10 учебными патронами и присоединить его к изделию.

5.2 7. Поставить изделие на верстак стволом вверх и, отводя затворную раму назад и освобождая ее, разрядить магазин; задержки при этом не допускаются.

5.3. Замена дульного тормоза, пламегасителя и их фиксатора

5.3.1. Нажать выколоткой или отверткой на фиксатор *33* (рис. 1—3) и свинтить дульный тормоз (пламегаситель) *34* со ствола.

5.3.2. Для замены фиксатора *33* или его пружины *29* выбить штифт *28* крепления фиксатора (пружины), отделить фиксатор с пружиной, заменить негодную деталь, присоединить фиксатор с его пружиной к изделию и закрепить их штифтом.

5.3.3. Утопить выколоткой фиксатор и отпустить его, после снятия нагрузки фиксатор под действием своей пружины должен энергично возвратиться в исходное положение. Навинтить дульный тормоз (пламегаситель) на ствол до отказа, а затем свинтить его до совмещения гнезда на нем с фиксатором; при этом фиксатор должен войти в гнездо дульного тормоза и надежно удерживать дульный тормоз от свинчивания или навинчивания.

5.3.4. Раскернить конец штифта *28* и проверить работу фиксатора, как указано в п. 5.3.3

5.3.5. Нажать с помощью выколотки на конец штифта, при этом штифт не должен смещаться от усилия руки.

5.3.6. Проверить вертикальную и горизонтальную качки дульного тормоза (пламегасителя) автоматов, как указано в подразд. 7.9.

5.4. Замена затвора и его деталей

5.4.1. Произвести неполную разборку изделия.

5.4.2. Подобрать затвор *2* (рис. 5) к затворной раме *1* так, чтобы затвор своим ведущим выступом свободно входил в фигурный паз затворной рамы и перемещался в затворной

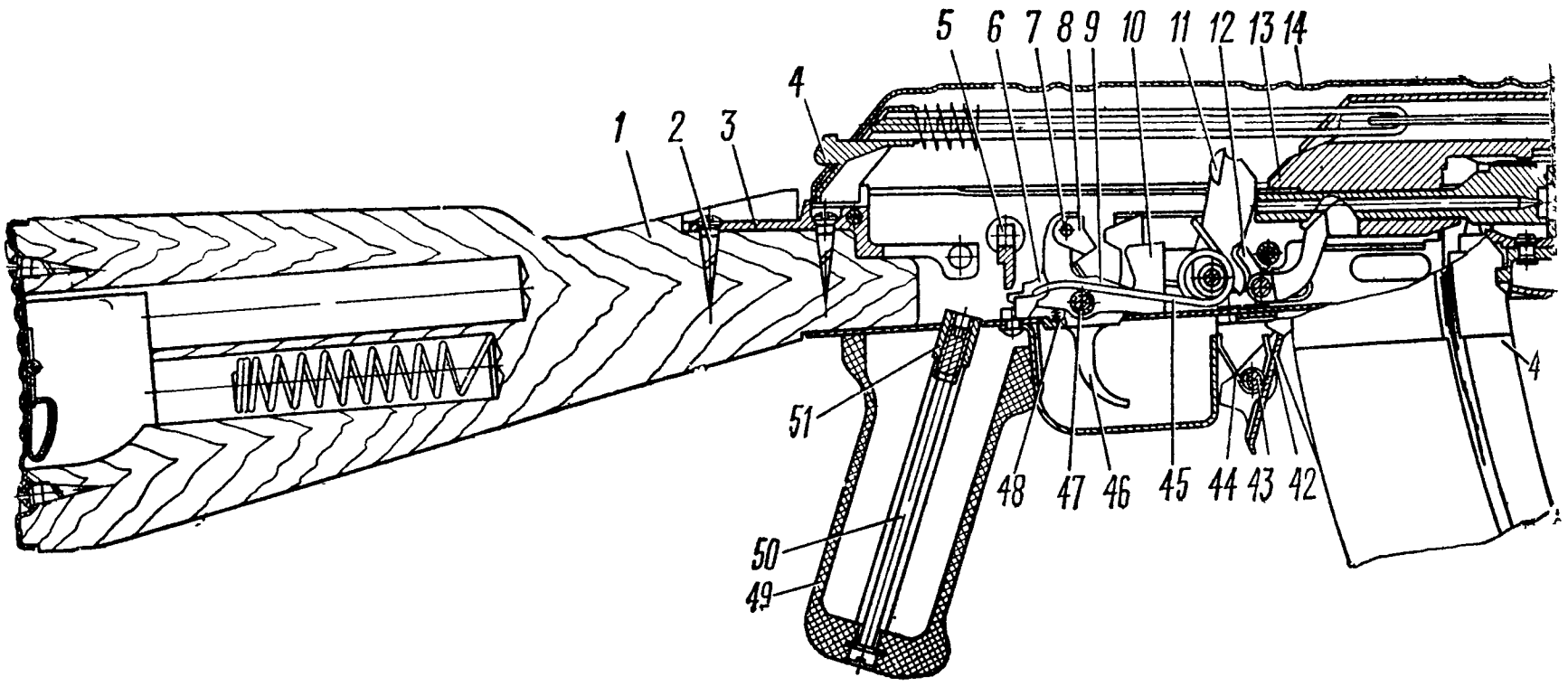


Рис. 1. 5,45-мм автомат

1 — приклад в сборе 6П20.Сб 5 или 6П20.Сб 14; *2* — шуруп затылка приклада ханизм 6П20.Сб 4; *5* — переводчик с сектором 6П20.Сб 1-3; *6* — шептало 6П20.0-9; пружина замедлителя 6П20.0-28; *10* — основание замедлителя 6П20.0-4; *11* — курок рама с затвором в сборе 6П20.Сб 3; *14* — крышка ствольной коробки 6П20.0-1; *15*— *17* — прицельная колодка с чекой накладки 6П20.Сб 1-8; *18* — чека ствольной на 6П20.1-40; *21* — ствольная накладка в сборе 6П20.Сб 1-2; *22* — чека кольца цевья 6П20.1-54; *25* — штифт камеры 6П20.1-39; *27* — ствол 6П20.1-10В; *28* — штифт фикса *31* — мушка 6П20.1-32; *32* — основание мушки 6П20.1-31; *33* — фиксатор тормоза в сборе 6П20.Сб 6 или Сб 9; *39* — пружина цевья 6П20.6-4; *40* — штифт ствола защелки магазина 6П20 0-13; *44* — пружина защелки 6П20.0-12; *45* — боевая пружи ма 6П20.0-25; *48* — пружина шептала 6П20.0-10; *49* — рукоятка

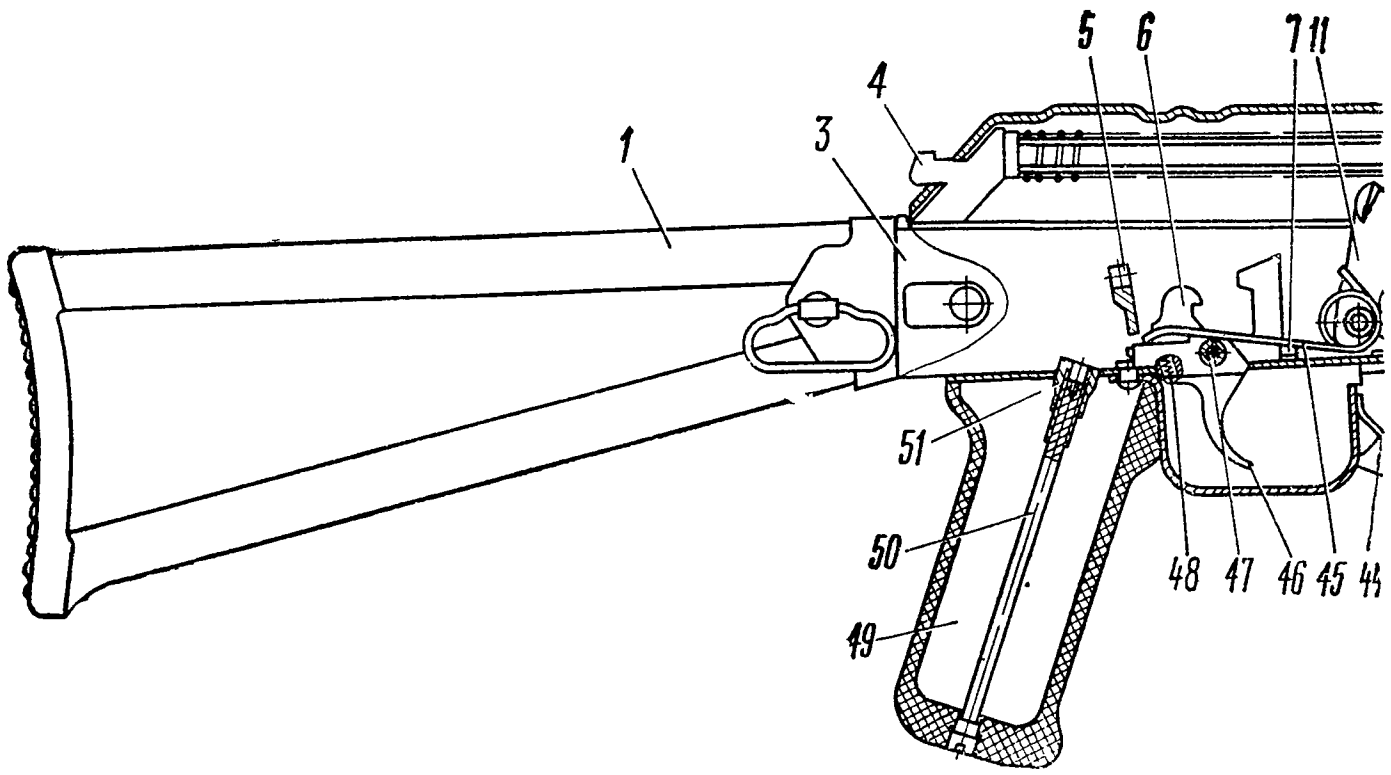
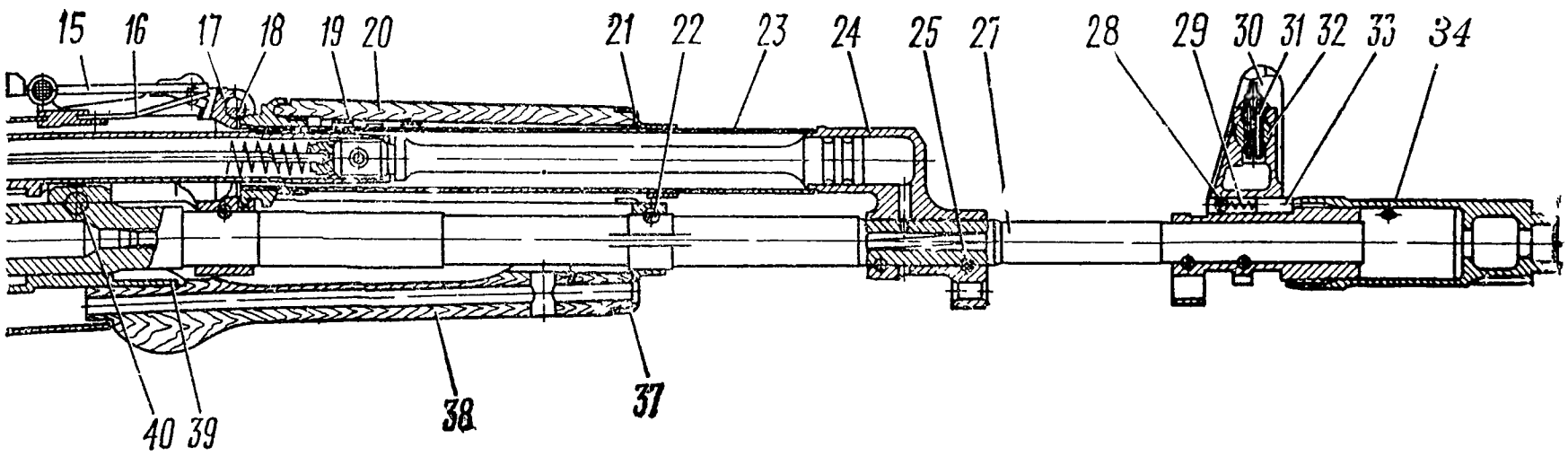


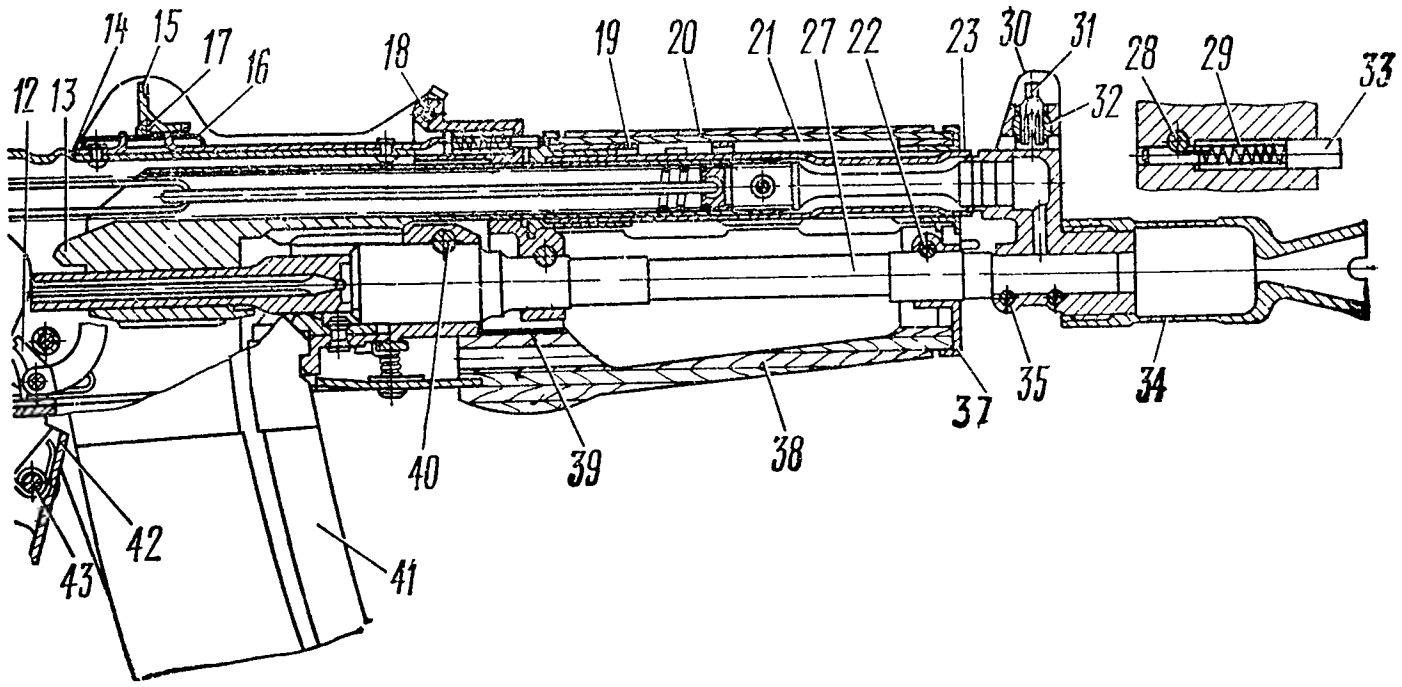
Рис. 2. 5,45-мм автомат Калашникова

1 — приклад в сборе 6П26.Сб 5; *3* — ствольная коробка со стволом 6П26.Сб 1, *4* — тало 6П20.0-9; *7* — ограничитель курка 6П26.0-39; *11* — курок 6П20 0-2; *12* — авто- сборе 6П26.Сб 3; *14* — крышка ствольной коробки в сборе 6П26 Сб 7; *15* — целик шки 6П26.0-21; *19*— фиксатор накладки 6П26.1-41; *20*— ствольная накладка 6П26.1-40; *23* — основание ствольной накладки 6П26.Сб 1-13; *27* — ствол 6П26.1-10; *28* — штифт лодка мушки 6П26.1-30; *31* — мушка 6П26 1 17; *32* — основание мушки 6П26.1-31; *33*— ры 6П20.1-39, *37* — кольцо цевья 6П26.1-27, *38* — цевье в сборе 6П26.Сб 6; *39* — пру *42* — защелка магазина 6П20.0-11; *43* — ось защелки магазина 56-А-212.0-13; *44* — чок 6П20 0-8; *47* — ось спускового механизма 56 А-212.0-25; *48* — пружина шептала *51* — гайка



Калашникова АК74 (6П20):

6П20.5-3; *3* — ствольная коробка со стволом в сборе 6П20 Сб 1; *4* — возвратный ме 7 — ось 6П20.0-17; *8* — защелка 6П20 0-7; *9* — замедлиiель в сборе 6П20.Сб 0 2 и 6П20.0-2, *12* — автоспуск 6П20.0-5 и пружина автоспуска 6П20.0-6; *13* — затворная прицельная планка в сборе 6П20.Сб 2; *16* — пружина прицельной планки 6П20.0-23; кладки 6П20 Сб 1-6; *19* — фиксатор накладки 6П20.1-41; *20* — ствольная накладка 6П20.1-28; *23* — основание ствольной накладки 6П20 Сб 1-12; *24* — газовая камера тора 6П20.1-33; *29* — пружина фиксатора 6П20.1-38; *30* — колодка мушки 6П20.1-30; 6П20.1-37; *34* — дульный тормоз 6П20.0-20; *37* — кольцо цевья 6П20.1-27; *38* — цевье 6П20.1-52; *41* — магазин 6Л20 или 6Л23; *42* — защелка магазина 6П20.0-11; *43* — ось па 6П20 0 3; *46* — спусковой крючок 6П20.0 8; *47* — ось спускового механиз- 6П20.Сб 8; *50* — соединительный винт 6П20.0-19; *51* — гайка 6П20.0-16



укороченный АКС74У (6П26):

возвратный механизм 6П26.Сб 4; *5* — переводчик с сектором 6П20.Сб 1-3; *6* — шепспуск 6П20.0-5 и пружина автоспуска 6П20 0 6; *13* — затворная рама с затвором в 6П26 7-31; *16* — пружина целика 6П26.7-33; *17* — ось целика 6П26.7-32; *18* — ось кры- *21* — ствольная накладка в сборе 6П26 Сб 1-2, *22* — чека кольца цевья 6П20.1-28, фиксатора 6П26.1-35; *29* — пружина фиксатора пламегасителя 6П26.1-38; *30* — кофиксатор пламегасителя 6П26.1-37; *34* — пламегаситель 6П26 0-20; *35* — штифт камежина цевья 6П20 6-4; *40* — штифт ствола 6П20 1-52; *41* — магазин 6Л20 или 6Л23; пружина защелки 56-А-212 0 12; *45* — боевая пружина 6П20 0 3; *46* — спусковой крю- 56-А-212 0-10; *49* — рукоятка 6П4.Сб 9; *50* — соединительный винт 56-А-212.0-19, 6П20.0 16

раме от собственной массы; при упоре ведущего выступа затвора в переднюю стенку фигурного паза затворной рамы торец хвостовой цилиндрической части затвора должен утопать за торец затворной рамы не менее 0,5 мм, а при упоре

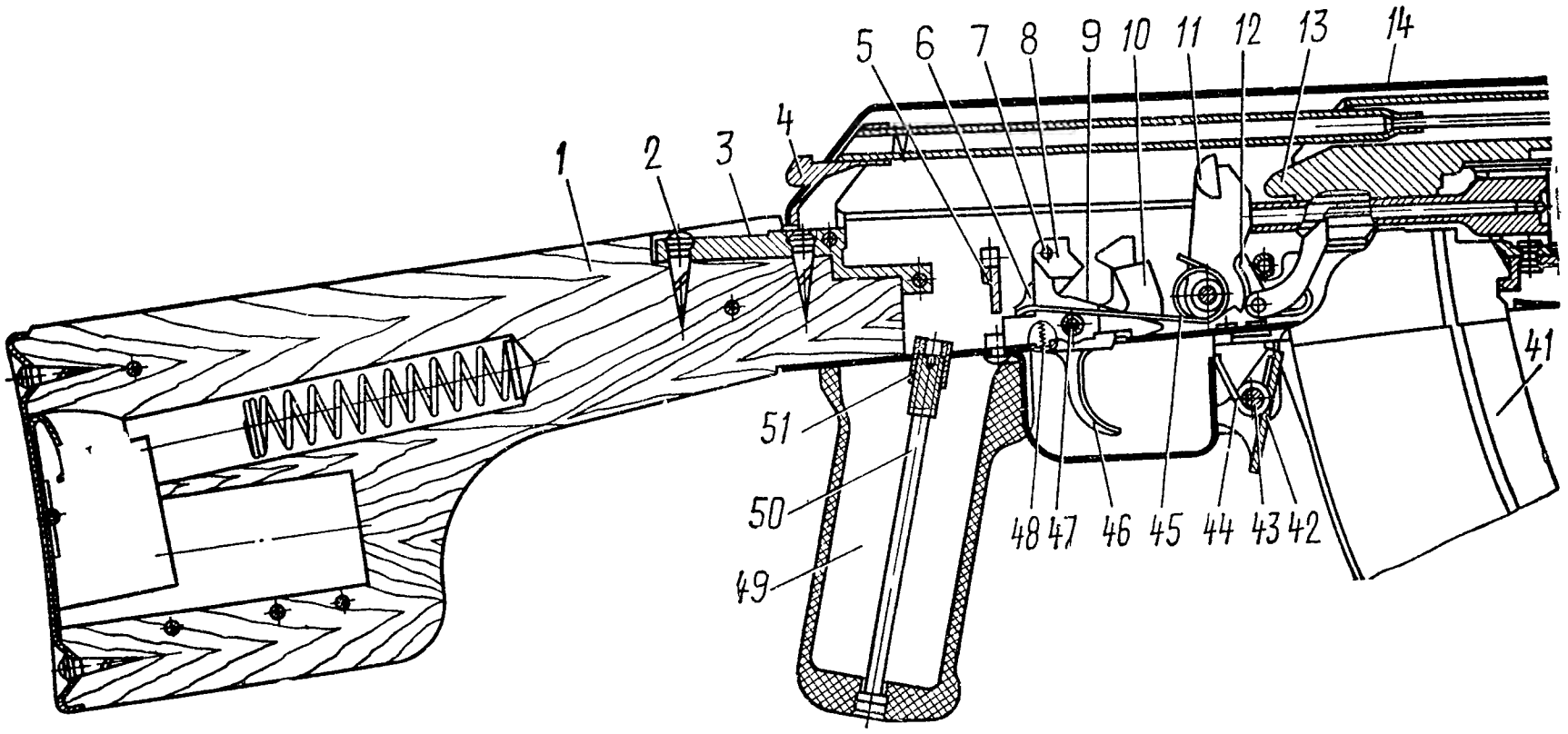


Рис. 3. 5,45-мм ручной пулемет

1 — приклад в сборе 6П18 Сб 5; *2* — шуруп затылка приклада 6П20 5-3, *3* — ствольводчик с сектором 6П20 Сб 1-3; *6* — шептало 6П20.0-9; *7* — ось 6П20.0-17; *8* — за- 6П20.0-28; *10* — основание замедлителя 6П20 0 4, *11* — курок 6П20 0-2; *12* — автоспуск 6П20.Сб 3; *14* — крышка ствольной коробки 6П18.0-1; *15* — прицельная планка в лодка 6П18.1-21; *18* — чека ствольной накладки 6П18.Сб 1-6; *19* — фиксатор наклад- 6П18.Сб 1-12; *22* — чека кольца цевья 6П18.1-28; *23* — основание ствольной наклад- кольцо 6П18.1-44; *27* — ствол 6П18.1-10; *28* — штифт камеры 6П20.1-39; *29* — пружи- основание мушки 6П20.1-31; *33* — фиксатор 6П18.1-37; *34* — пламегасигель 6П18.1-61; 6П18.Сб 6; *39* — наконечник цевья 6П18 6-2; *40* — штифт ствола 6П18.1-15; *41* — ма- *44* — пружина защелки 6П20.0-12; *45* — боевая пружина 6П20.0-3; *46* — спусковой 6П20.0-10; *49* — рукоятка 6П18 Сб 8; *50* — соединительный

ведущего выступа затвора в заднюю стенку фигурного паза затворной рамы должен выступать за торец затворной рамы не менее 0,5 мм.

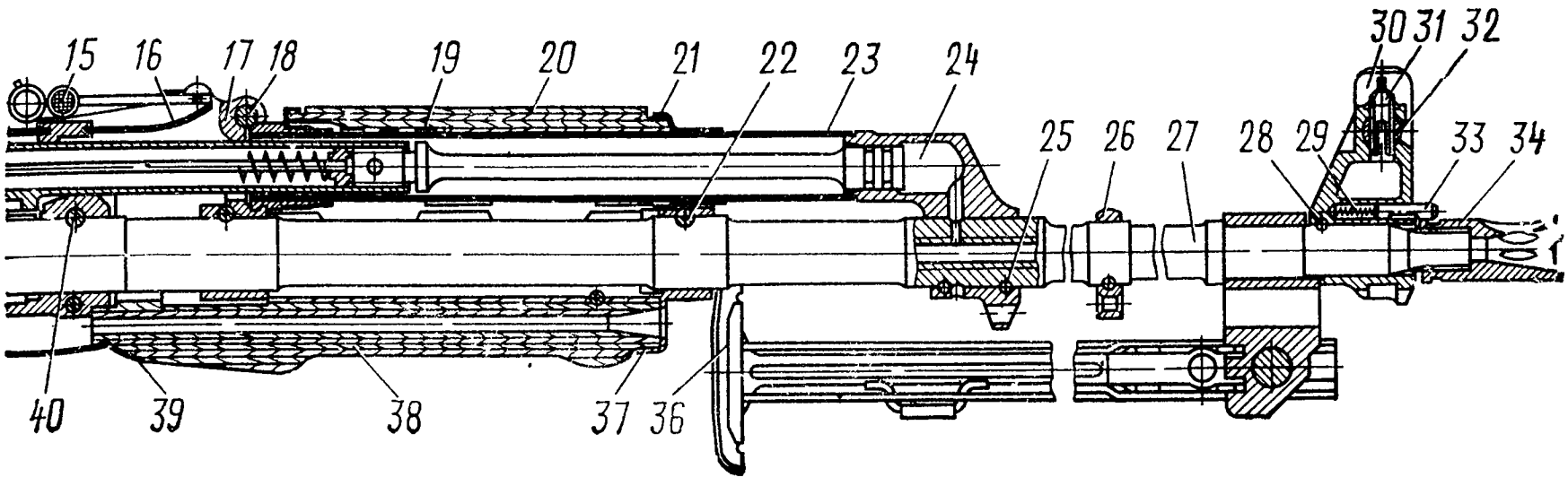
5.4.3. Вставить затворную раму с затвором в ствольную коробку и проверить ее перемещение.

Затворная рама с затвором должна свободно перемещаться по направляющим выступам ствольной коробки.

5.4.4. Вставить в изделие магазин и, отжимая магазин вправо и влево, проверить перемещение затворной рамы с затвором; затворная рама с затвором должна перемещаться над магазином свободно, без трения о магазин. Отделить магазин.

5.4.5. Опилить скос *АБ* (рис. 6) на левом боевом выступе затвора так, чтобы начало поворота затвора по винтовому скосу сухаря было при зазоре между пеньком ствола и торцом затвора в пределах от 2 до 2,5 мм и чтобы прилегание скоса на боевом выступе к винтовому скосу сухаря было по ширине не менее 1 мм.

Прилегание определяется по отпечатку копоти на левом боевом выступе затвора, а зазор 2—2,5 мм определяется с помощью колец толщиной 2 и 2,5 мм (приложение 1, подп. 2.12), прокладываемых между пеньком и торцом за-



Калашникова РПК74 (6П18):

ная коробка со стволом 6П18.Сб 1; *4* — возвратный механизм 6П18.Сб 4; *5* — перещелка 6П20 0-7, *9* — замедлитель в сборе 6П20 Сб 0-2 и пружина замедлителя 6П20 0-5 и пружина автоспуска 6П20 0-6, *13* — затворная рама с затвором в сборе сборе 6П18 Сб 2; *16* — пружина прицельной планки 6П20 0-23, *17* — прицельная коки 6П20.1-41; *20* — ствольная накладка 6П18.1-40; *21* — ствольная накладка в сборе ки 6П18.Сб 1-2; *24* — газовая камера 6П18.1-29; *25* — штифт камеры 6П18.1-33; *26* — на фиксатора 6П18.1-38; *30* — колодка мушки 6П18.1-30, *31* — мушка 6П20.1-32; *32* — *36* — сошки в сборе 6П18.Сб 1-13; *37* — кольцо цевья 6П18.1-27; *38* — цевье в сборе газин 6Л18, *42* — защелка магазина 6П20 0 11; *43* — ось защелки магазина 6П20.0-13; крючок 6П20.0-8, *47* — ось спускового механизма 6П20.0-25; *48* — пружина шептала винт 6П20.0-19; *51* — гайка 6П20.0-16

твора. При постановке кольца толщиной 2,5 мм скос затвора не должен касаться скоса на сухаре, а при постановке кольца толщиной 2 мм должен касаться, что проверяется по копоти (подгонку производить при снятом выбрасывателе).

5.4.6. Пригнать поверхности *ЕЖЗ* правого и *ВГД* левого боевых выступов затвора (по копоти) так, чтобы прилегание их к боевым уступам ствольной коробки было не менее 60% опорной площади; при этом затвор должен крыть калибр-шашку К-3 (приложение 1, подп. 2.6) при усилии не более 15 кгс (определяется по отсутствию зазора между затворной рамой и ствольной коробкой с левой стороны) и не должен крыть калибр-шашку К-4 (приложение 1, подп. 2.7) при усилии менее 30 кгс.

5.4.7. Проверить, нет ли перекоса затвора. Для этого вставить в патронник калибр-шашку К-3. Закрыть затвор, вставить в канал ствола стержень (приложение 1, подп. 2.23), вместо дульного тормоза (пламегасителя) навинтить струбцину (приложение 1, подп. 2.24) на дульную часть ствола и

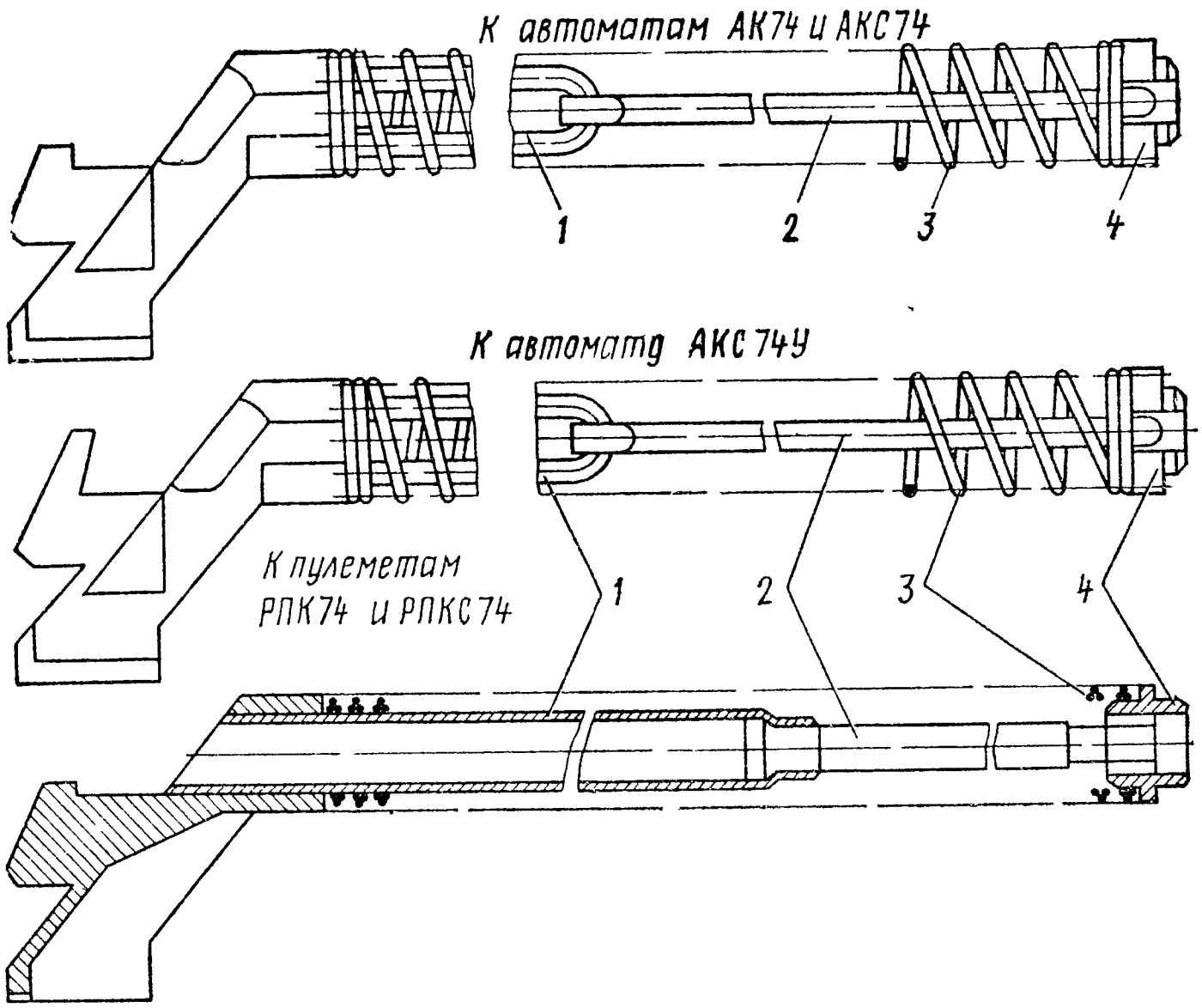


Рис. 4. Возвратные механизмы 6П20 Сб 4 к автоматам АК74 и АКС74, 6П26 Сб 4 к автомату АКС74У и 6П18 Сб 4 к ручным пулеметам РПК74 и РПКС74:

1 — направляющие возвратной пружины 6П20 Сб 4 1, 6П26 Сб 4-1 и 6П18 Сб 4-1, *2* — стержни 6П20.4-5 и 6П18 4-5; *3* — возвратные пружины 6П20.4-3 и 6П18.4-3; *4* — муфта 6П20.4-4, муфта стержня 6П18.4-4

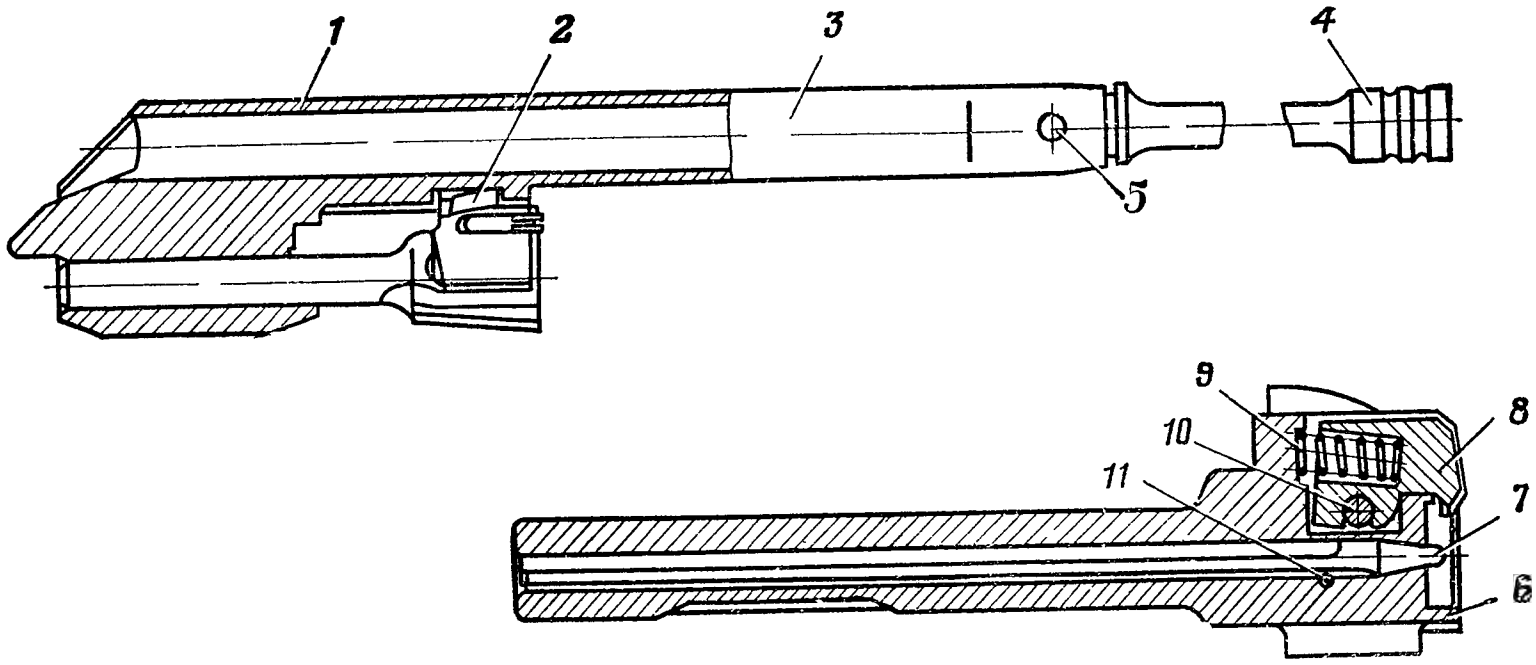


Рис. 5. Затворные рамы с затвором в сборе 6П20.Сб 3 и 6П26.Сб 3:

1 — затворные рамы в сборе 6П20 Сб 3-1 и 6П26.Сб 3-1, *2* — затвор в сборе 6П20 Сб 3-2, *3* — затворные рамы 6П20.3-1 и 6П26 3 1, *4* — штоки 6П20 3 2 и 6П26 3-2; *5* — штифт штока 6П20 3 3, *6* — затвор 6П20 3 4; *7* — ударник 6П20 3 5, *8* — выбрасыватель 6П20.3-11; *9* — пружина выбрасывателя 6П20 3-7; *10* — ось выбрасывателя 6П20.3-10, *11* — штифт ударника 6П20 3-9

с помощью стержня и струбцины прижать затвор к боевым уступам ствольной коробки; в этом случае затворная рама должна перемещаться под действием собственной массы на участке свободного хода.

5.4.8. Если затворная рама свободно не перемещается, выяснить причину перекоса и устранить ее, как указано в п. 5.4.6.

5.4.9. При необходимости для обеспечения прохождения затвора под боевыми уступами ствольной коробки опилить ребра боевых выступов затвора.

5.4.10. Проверить (по копоти), нет ли при закрытом затворе касания выбрасывателя *8* (рис. 5) о пенек ствола; касание не допускается.

При касании подобрать другой выбрасыватель или обработать его скос.

5.4.11. Собрать изделие.

5.4.12. Для замены других деталей затвора произвести неполную разборку изделия, разобрать затвор, заменить негодную деталь и собрать затвор.

5.4.13. После замены ударника *7* (рис. 7):

5.4.13.1. Проверить перемещение ударника в канале затвора *6* при его переворачивании на 180°; ударник должен свободно перемещаться под действием силы тяжести.

5.4.13.2. Сдвинуть ударник вперед до отказа, при этом задний срез ударника должен утопать за задний срез затвора.

5.4.13.3. Сдвинуть ударник назад до отказа, при этом может быть выступание бойка

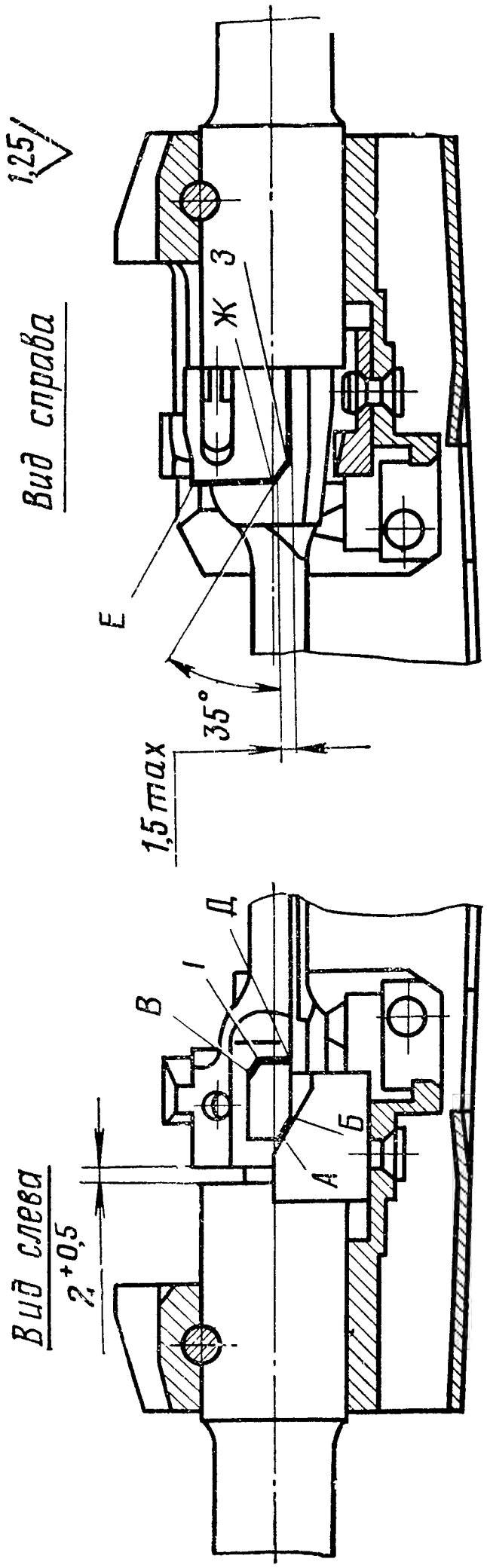


Рис. 6. Подгонка боевых выступов на затворе

ударника над дном чашечки затвора не более 0,15 мм (размер *А* на рис. 7) или утопание не более 0,1 мм; при выступании более 0,15 мм опилить ударник по плоскости *Б* по рис. 7. При утопании более 0,1 мм подобрать другой ударник.

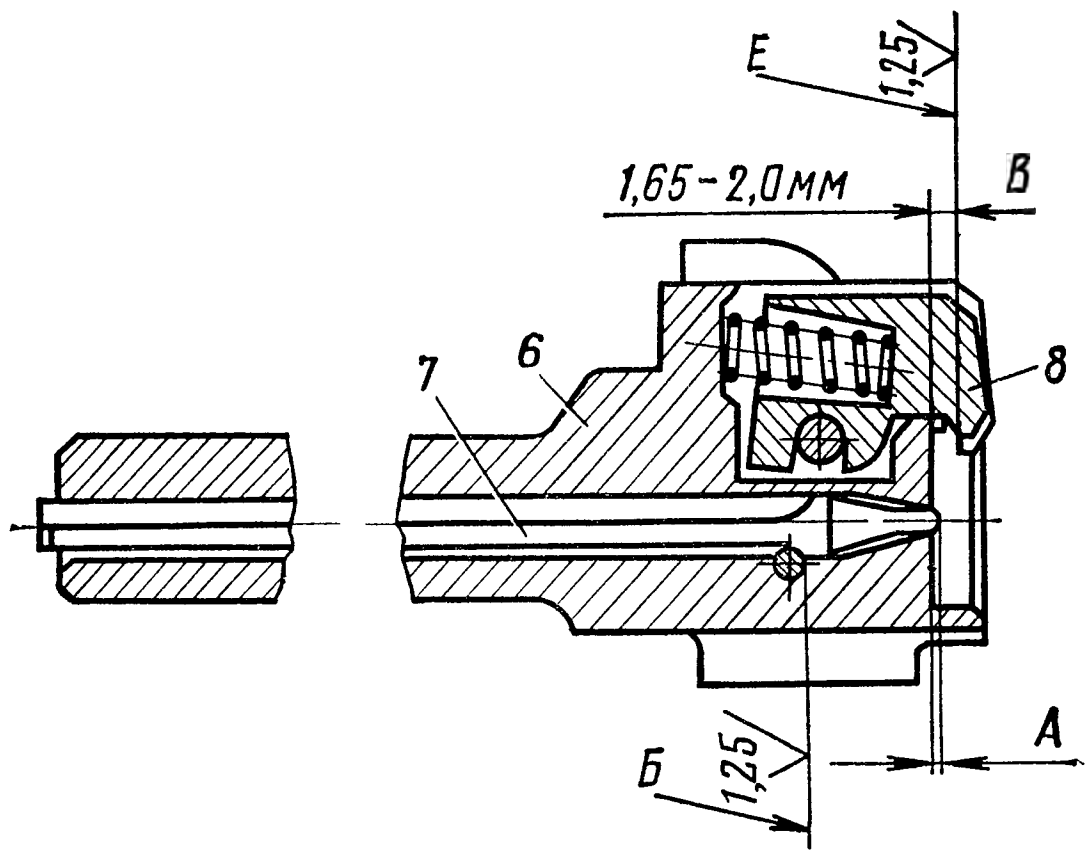


Рис. 7. Подгонка ударника, затвора и выбрасывателя:
6 — затвор, *7* — ударник, *8* — выбрасыватель

5.4.13.4. Проверить калибром К-1 (приложение 1, подп. 2.4) принудительный выход бойка ударника над дном чашечки затвора, который должен быть 1,4—1,52 мм (размер *Г* на рис. 8), при выходе бойка более 1,52 мм опилить торец ударника по плоскости *Д* по рис. 8; при выходе менее 1,4 мм молотком массой 0,2 кг потянуть плоскую часть ударника.

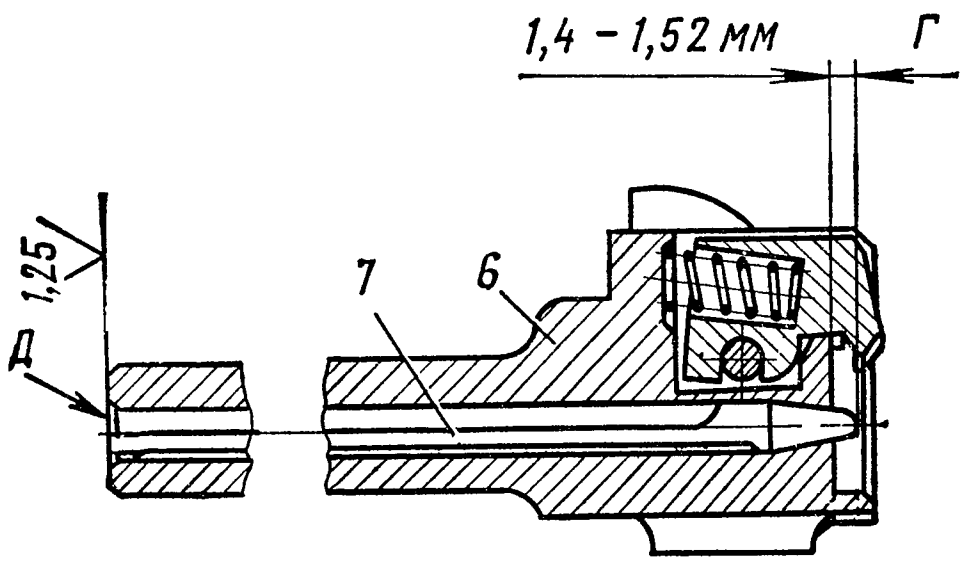


Рис. 8. Подгонка бойка ударника:
6 — затвор, *7* — ударник

5.4.14. После замены выбрасывателя *8* (рис. 5):

5.4.14.1. Отжать головку выбрасывателя от центра затвора; после снятия нагрузки выбрасыватель под действием пру-

жины *9* выбрасывателя должен энергично возвратиться в исходное положение.

5.4.14.2. Проверить калибром К-7 (приложение 1, подп. 2 9) расстояние от дна чашечки затвора до зацепа выбрасывателя, которое должно быть 1,65—2 мм (размер *В* на рис. 7).

5.4.14.3. При расстоянии менее 1,65 мм подобрать другой выбрасыватель, а в военное время опилить зацеп выбрасывателя по плоскости *Е* по рис. 7, при расстоянии более 2 мм подобрать другой выбрасыватель.

5.4.14.4. Вложить в чашечку затвора учебный патрон закраиной под зацеп выбрасывателя; он должен надежно удерживаться выбрасывателем в чашечке затвора и не выпадать из нее при легком встряхивании затвора.

5.4.14.5. Проверить, не выступает ли ось *10* (рис. 5) выбрасывателя за наружную поверхность затвора, при необходимости опилить торец оси заподлицо.

5.4.14.6. На собранном изделии при крайнем переднем положении затворной рамы с затвором по краске проверить, не касается ли выбрасыватель дна паза на пеньке ствола; при касании опилить скос на выбрасывателе.

5.4.14.7. Снарядить магазин 10 учебными патронами, присоединить его к изделию и, действуя затворной рамой, разрядить магазин; при этом все учебные патроны должны извлекаться из патронника ствола, а после встречи с отражателем энергично отражаться и выбрасываться из ствольной коробки.

5.4.15. После замены штифта *11* (рис. 5) ударника проверить прочность его посадки: при легких ударах затвором о деревянный предмет смещение штифта ударника не допускается.

5.4.16. Собрать изделие.

5.5. Замена защелки магазина

5.5.1. Отделить магазин.

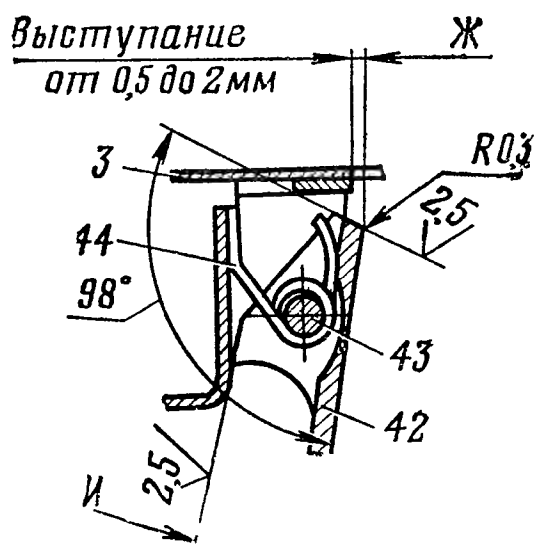


Рис. 9. Подгонка защелки магазина:
3 — ствольная коробка, *42* — защелка магазина, *43* — ось защелки магазина, *44* — пружина защелки

5.5.2. Обжать один конец оси *43* (рис. 9) защелки магазина, с помощью выколотки выбить ось защелки магазина и отделить защелку *42* магазина с пружиной *44* защелки

5.5.3. Присоединить к изделию новую защелку магазина с пружиной защелки и закрепить их временной осью защелки (приложение 1, подп. 2.1); при необходимости может быть поставлена новая пружина защелки.

5.5.4. Отжать хвост защелки магазина вперед и отпустить его; при этом защелка магазина после снятия нагрузки должна энергично возвратиться в исходное положение до упора ее ограничителя в предохранительную (спусковую) скобу.

5.5.5. Проверить выступание верхнего торца защелки магазина над стенкой окна в ствольной коробке (размер *Ж* на рис. 9), которое должно быть 0,5—2 мм.

При размере *Ж* менее 0,5 мм опилить ограничительный выступ защелки магазина по плоскости *И*, при размере *Ж* более 2 мм удлинить (потянуть, раздать) ограничительный выступ без нагревания; при этом толщина ограничительного выступа должна быть не менее 1,2 мм.

5.5 6. Присоединить магазин; при этом торец защелки магазина должен зайти за задний упор корпуса *1* (см. рис 13) магазина до касания в вертикальную плоскость задней стенки корпуса магазина и надежно удерживать магазин в ствольной коробке.

5.5.7. Проверить вертикальную качку магазина на защелке магазина, которая допускается не более 0,5 мм.

5.5.8. При вертикальной качке магазина более 0,5 мм подобрать другую защелку магазина.

5.5.9. Проверить крепление и вертикальную качку всех комплектных магазинов, как указано в пп. 5 5.6 и 5.5.7.

5.5.10. Временную ось защелки магазина заменить штатной осью *43* (рис. 9) защелки магазина и развальцевать ее концы так, чтобы выступание каждого конца было не менее 0,3 мм и ось защелки магазина не выталкивалась при действии на нее усилием руки на выколотку. Трещины на концах оси защелки допускаются, скрошенность не допускается.

5.5.11. Проверить работу защелки магазина, как указано в п. 5.5.4.

5.6. Замена крышки ствольной коробки

5.6.1. Снять крышку ствольной коробки.

5.6.2. Подобрать крышку *14* (рис. 1 и 3) ствольной коробки по месту. При необходимости опилить передний торец крышки ствольной коробки или стенку выреза *аб* для уступа ствольной коробки по рис. 10 так, чтобы она свободно соединялась со ствольной коробкой; продольное перемещение крышки допускается не более 0,5 мм.

Продольное перемещение определяется по наличию зазора между задним ребром крышки и стенкой поперечного паза для него в ствольной коробке при поджатии крышки вперед; величина зазора проверяется щупом.

5.6.3. Проверить зазор *К* (рис. 10) между крышкой и ствольной коробкой.

Зазор допускается до 1 мм по всей длине крышки с обеих сторон.

5.6.4. Проверить, свободно ли входит выступ пятки направляющей *1* (рис. 4) возвратной пружины в окно задней стенки крышки ствольной коробки.

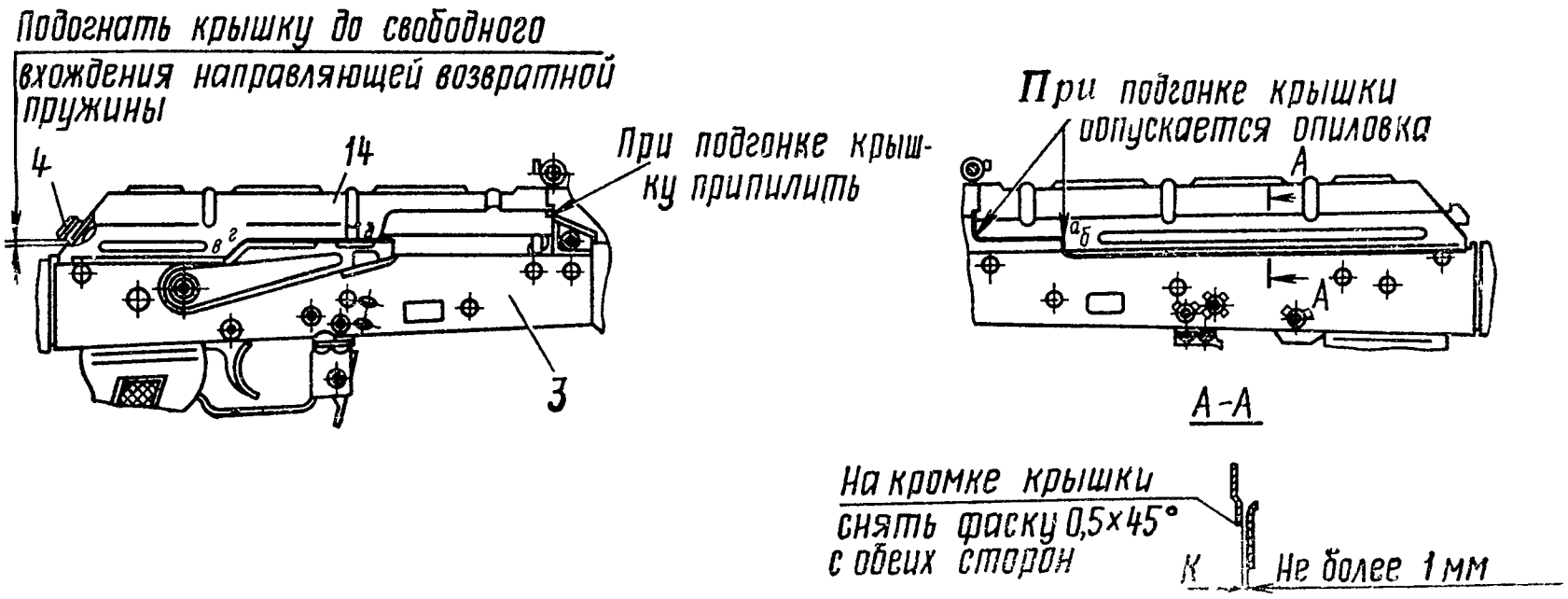


Рис. 10. Подгонка крышки ствольной коробки у автоматов АК74 и АКС74 и ручных пулеметов РПК74 и РПКС74.

3 — ствольная коробка, *4* — возвратный механизм, *14* — крышка ствольной коробки

5.6.5. При необходимости распилить стенки так, чтобы выступ пятки свободно входил в окно крышки; при этом задний торец крышки при отжатии ее вверх не должен выходить из паза ствольной коробки.

5.6.6. Поставить переводчик на предохранитель и проверить, совпадают ли контуры переводчика *вгд* и крышки ствольной коробки по рис. 10.

Контур переводчика должен совпадать с контуром крышки ствольной коробки.

Зазор между переводчиком и крышкой допускается

5.6.7. Если контуры не совпадают, опилить ребро *вгд* крышки ствольной коробки.

После подгонки крышки кромки притупить.

5.6.8. Проверить, нет ли трения затворной рамы *13* (рис. 1 и 3) о крышку ствольной коробки при движении подвижной системы.

Трение затворной рамы о крышку ствольной коробки не допускается. Проверку проводить при отжатии затворной рамы за рукоятку вверх, а крышки вниз.

5.6.9. При трении рукоятки затворной рамы о ребро выреза крышки зачистить ребро до устранения трения.

5.6.10. Проверить, есть ли продольное перемещение пятки направляющей возвратной пружины при подвижных частях, отведенных в крайнее заднее положение; продольное перемещение должно быть не менее 0,5 мм. При продольном пе-

ремещении менее 0,5 мм опилить пятку направляющей до получения свободного хода 0,5—0,9 мм.

5.6.11. Собрать изделие.

5.7. Замена крышки ствольной коробки автомата АКС74У

5.7.1. Произвести неполную разборку автомата.

5.7.2. На подставке с помощью выколотки выбить ось *18* (рис. 2) крышки и отделить крышку *14* ствольной коробки, фиксатор *2* (рис. 11) ствольной накладки и его пружину *1*.

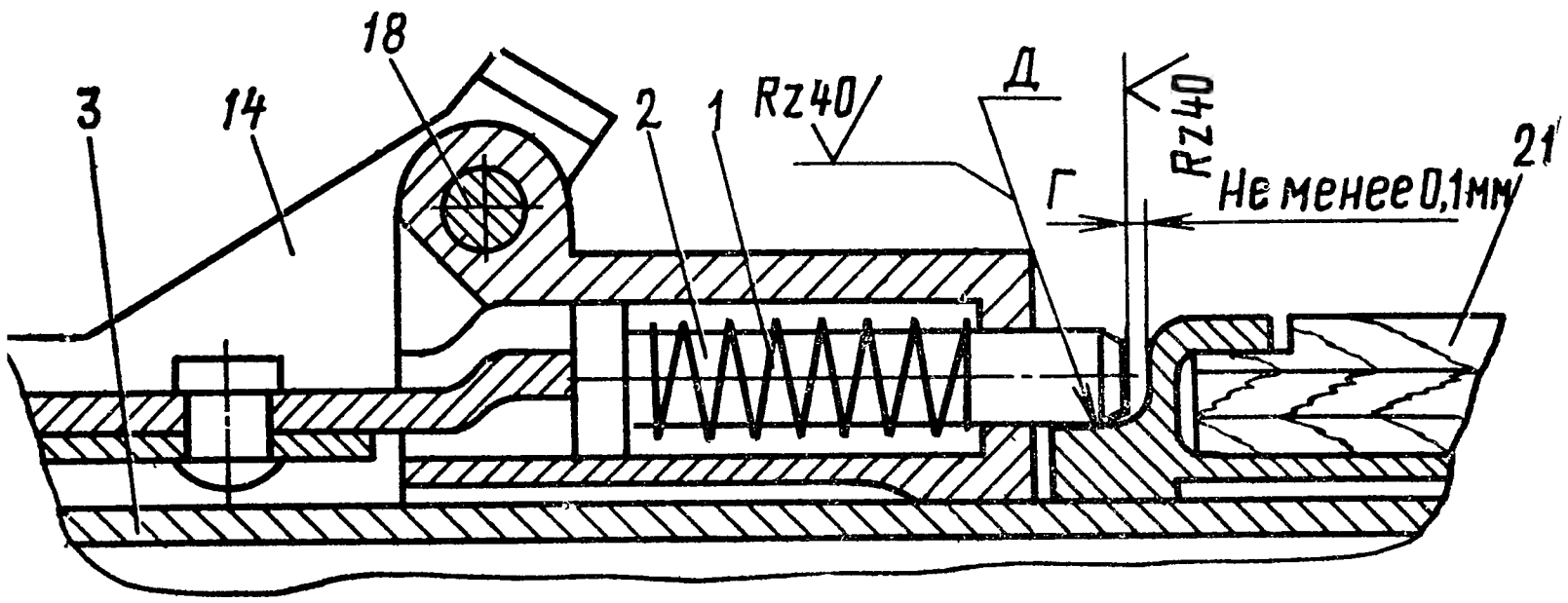


Рис. 11. Постановка фиксатора ствольной накладки автомата АКС74У: *1* — пружина фиксатора ствольной накладки 6П26 1 22 *2* — фиксатор ствольной накладки 6П26.1-36; *3* — ствольная коробка 6П26 Сб 1-1, *14* — крышка ствольной коробки 6П26.Сб 7; *18* — ось крышки 6П26 0-21, *21* — ствольная накладка в сборе 6П26 Сб 1-2

5.7.3. Подобрать новую крышку ствольной коробки по месту так, чтобы она плотно ставилась на ствольную коробку и местные зазоры между ними были не более 1 мм. При необходимости выправить крышку ствольной коробки.

5.7.4. Присоединить к ствольной коробке *3* фиксатор *2* ствольной накладки с его пружиной *1*.

5.7.5. С помощью выколотки нажать на головку фиксатора ствольной накладки и отпустить его; после снятия нагрузки он под действием пружины должен энергично возвратиться в исходное положение.

5.7.6. Присоединить к автомату крышку ствольной коробки и закрепить ее осью крышки или металлическим стержнем диаметром 4 мм.

5.7.7. Закрыть крышку ствольной коробки и проверить зазор между торцом ствольной коробки и задним торцом крышки ствольной коробки (размер *А* на рис. 12), который должен быть не менее 0,1 мм.

5.7.8. При зазоре *А* менее 0,1 мм подобрать другую крышку ствольной коробки. Допускается правка края заднего торца крышки ствольной коробки.

5.7.9. При закрытой крышке ствольной коробки проверить зазор между ее передним торцом и вкладышем ствольной ко-

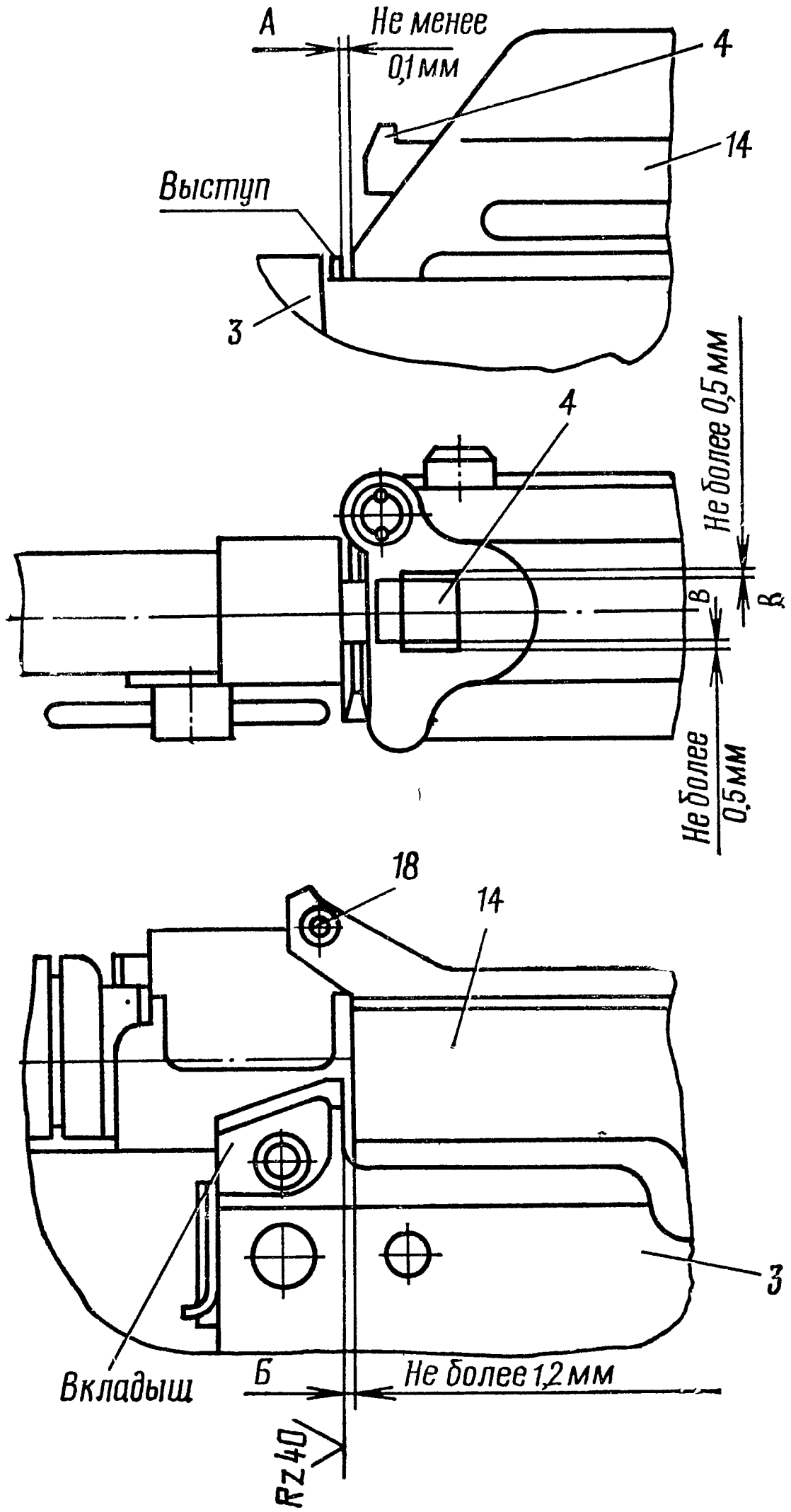


Рис. 12. Подгонка крышки ствольной коробки автомата АКС74У:
3 — ствольная коробка; *4* — возвратный механизм; *14* — крышка ствольной коробки; *18* — ось крышки

робки (размер *Б* на рис. 12), который должен быть не более 1,2 мм.

5 7.10. При зазоре *Б* более 1,2 мм подобрать другую крышку ствольной коробки.

При отсутствии зазора опилить передний торец крышки ствольной коробки до получения зазора $Б = 0{,}1 \ldots 0{,}3$.

5.7.11 Открыть крышку ствольной коробки Она под действием пружины *1* (рис. 11) фиксатора ствольной накладки должна удерживаться в открытом положении, при этом фиксатор ствольной накладки не должен препятствовать отделению ствольной накладки *21*.

5.7.12. При затирании фиксатора ствольной накладки опилить ствольную накладку по плоскости *Д* (рис. 11).

5.7.13 Закрыть крышку ствольной коробки, при этом между ствольной накладкой *21* и торцом фиксатора ствольной накладки должен быть зазор (размер *Г* на рис. 11), который должен быть не менее 0,1 мм.

5.7.14. При зазоре *Г* менее 0,1 мм опилить передний торец фиксатора ствольной накладки до получения зазора $Г = 0{,}15 \ldots 0{,}2$ мм.

5.7.15 Присоединить затворную раму с затвором Закрыть крышку ствольной коробки и отвести затворную раму назад, отжимая ее рукоятку вверх, при этом трение рукоятки о крышку ствольной коробки не допускается.

5.7.16. При трении рукоятки опилить ребро крышки ствольной коробки до устранения трения.

5.7.17. Присоединить возвратный механизм *4* (рис. 2) и закрыть крышку ствольной коробки; при этом выступ направляющей возвратного механизма должен войти в окно крышки ствольной коробки и надежно удерживать ее в закрытом положении

5.7.18. При затирании выступа направляющей в окне крышки ствольной коробки обработать стенки окна, при этом между выступом и стенками окна в крышке ствольной коробки зазоры (размер *В* на рис. 12) должны быть не более 0,5 мм.

5.7.19. При отсутствии зазоров опилить стенки окна крышки ствольной коробки по рис. 12 до получения зазоров $В = 0{,}2 \ldots 0{,}4$ мм.

5.7.20. Отвести затворную раму назад до отказа и нажать на выступ направляющей, при этом направляющая должна сместиться вперед не менее 0,5 мм. Отпустить выступ, при этом направляющая должна энергично возвратиться в исходное положение.

5.7.21. При перемещении направляющей менее 0,5 мм опилить ее задний торец до получения перемещения в пределах от 0,5 до 0,9 мм.

5.7.22. На подставке развальцевать концы оси крышки ствольной коробки. С помощью выколотки нажать на конец оси, при этом выталкивание оси крышки от усилия руки не допускается.

Открыть и закрыть крышку ствольной коробки, она должна свободно вращаться на оси крышки.

5.7.23. Проверить бой автомата, как указано в руководстве на изделие АКС74У.

5.8. Замена магазина и его деталей

5 8.1. Отделить от изделия магазин и присоединить новый магазин.

5.8 2 Проверить крепление магазина в ствольной коробке. Магазин должен надежно удерживаться защелкой *42* (рис. 1—3) магазина в ствольной коробке, вертикальная качка магазина на защелке магазина допускается не более 0,5 мм. Магазин при отжатой защелке магазина должен свободно отделяться от ствольной коробки.

При необходимости устранить выявленные неисправности, как указано в подразд. 8.17.

5.8.3. Проверить, не затирается ли магазином автоспуск *12* (рис. 1—3), как указано в п. 5.19.3.1.

5.8.4. Снарядить магазин 10 учебными патронами, присоединить его к изделию и, действуя затворной рамой, разрядить магазин; задержки при этом не допускаются.

5.8.5. Для замены негодных деталей магазина разобрать магазин, отделить негодную деталь и вместо нее присоединить новую.

После присоединения к пружине *5* (рис. 13) магазина подавателя 2 или планки *3* поджать концы фиксирующих выступов металлического подавателя (планки) так, чтобы подаватель (планка) свободно не отделялся от пружины магазина.

Рис. 13. Магазин 6Л20 к автоматам и секторный магазин 6Л18 к ручным пулеметам

1 — корпуса магазинов 6Л20 Сб 0 5 и 6Л18 Сб 0 1 *2* — подаватель в сборе 6Л20 Сб 0 2, *3*— планка в сборе 6Л20 Сб 0 3; *4* — пружины с планками 6Л20 Сб 0 4 и 6Л18 Сб 0 4, *5* — пружины магазинов 6Л20 0 9 и 6П18 0 9; *6* — крышка магазина 6Л20 0 11

5.8.6. После замены планки и крышки магазина проверить надежность крепления крышки магазина; без нажатия на вы-

ступ планки отделения крышки магазина от корпуса магазина не допускается.

5.8 7. При замене подавателя проверить движение подавателя в корпусе магазина; подаватель должен свободно перемещаться в корпусе магазина.

5.8.8. После замены подавателя, пружины магазина или подавателя с пружиной магазина собрать магазин, стержнем утопить (поджать) подаватель в корпус магазина до отказа и освободить его, после снятия нагрузки подаватель под действием пружины магазина должен энергично возвратиться в исходное положение.

Вложить в магазин учебный патрон и встряхнуть магазин, выпадание патрона из магазина не допускается; вложить в магазин еще один патрон и встряхнуть магазин, выпадание верхнего патрона не допускается. Снарядить магазин 30(45) учебными патронами, верхний патрон должен иметь подпружиненный ход; попытаться вложить в магазин еще один патрон, вхождение этого патрона в магазин не допускается; встряхнуть магазин, выпадание патрона не допускается.

5.8.9. Проверить работу магазина, как указано в п. 5.8.4.

5.9. Замена мушки и основания мушки

5.9.1. Вывинтить мушку *31* (рис. 1—3) ключом, который имеется на отвертке из комплекта принадлежности.

5.9.2. Ввинтить ключом новую мушку в основание *32* мушки. Ввинченная мушка не должна иметь качки и должна ввинчиваться и вывинчиваться только ключом с заметным усилием, проворот мушки пальцами руки не допускается.

5.9.3. При необходимости заменить основание мушки, вывинтить мушку, с помощью выколотки выбить основание мушки из колодки *30* мушки и запрессовать в колодку мушки новое основание мушки.

5.9.4. Запрессованное основание мушки не должно смещаться от усилия руки при действии выколоткой (≈10 кгс).

5.9.5. При смещении основания мушки от усилия руки подобрать другое основание мушки или изготовить основание мушки, как указано в п. 6.2.

5.9.6. Присоединить мушку, как указано в п. 5 9.2.

5.9.7. После замены мушки или основания мушки проверить бой изделия, как указано в руководстве на изделие.

5.10. Замена деревянных прикладов

5.10.1. Произвести неполную разборку изделия, вывинтить шурупы *2* (рис. 14 и 15) и отделить приклад *1*.

5.10 2. Подогнать приклад по ствольной коробке на тугую посадку так, чтобы торец приклада упирался в плоскость затыльника *3*; площадь прилегания должна быть не менее 75%

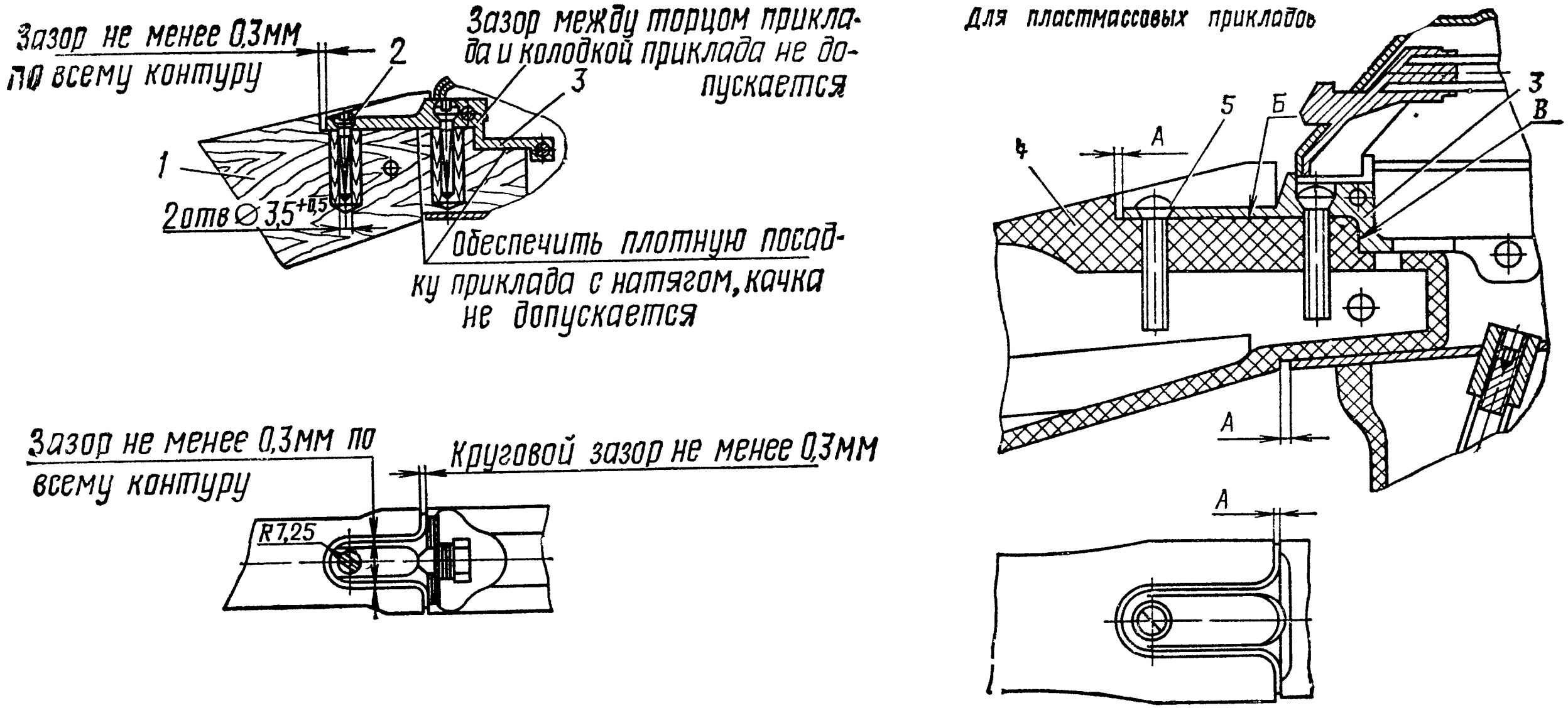


Рис. 14. Подгонка прикладов автомата АК74 и пулемета РПК74

1, *4* — приклады в сборе, *2*, *5* — шурупы прикладов, *3* — затыльник

Пригнать приклад по плоскостям *Б* и *В*, зазоры по контуру *А* не менее 0,2 мм

площади торца приклада Опилить торец приклада до получения необходимого прилегания

5.10 3 Проверить зазоры между ствольной коробкой и прикладом по рис. 14 и 15, которые должны быть не менее 0,3 мм.

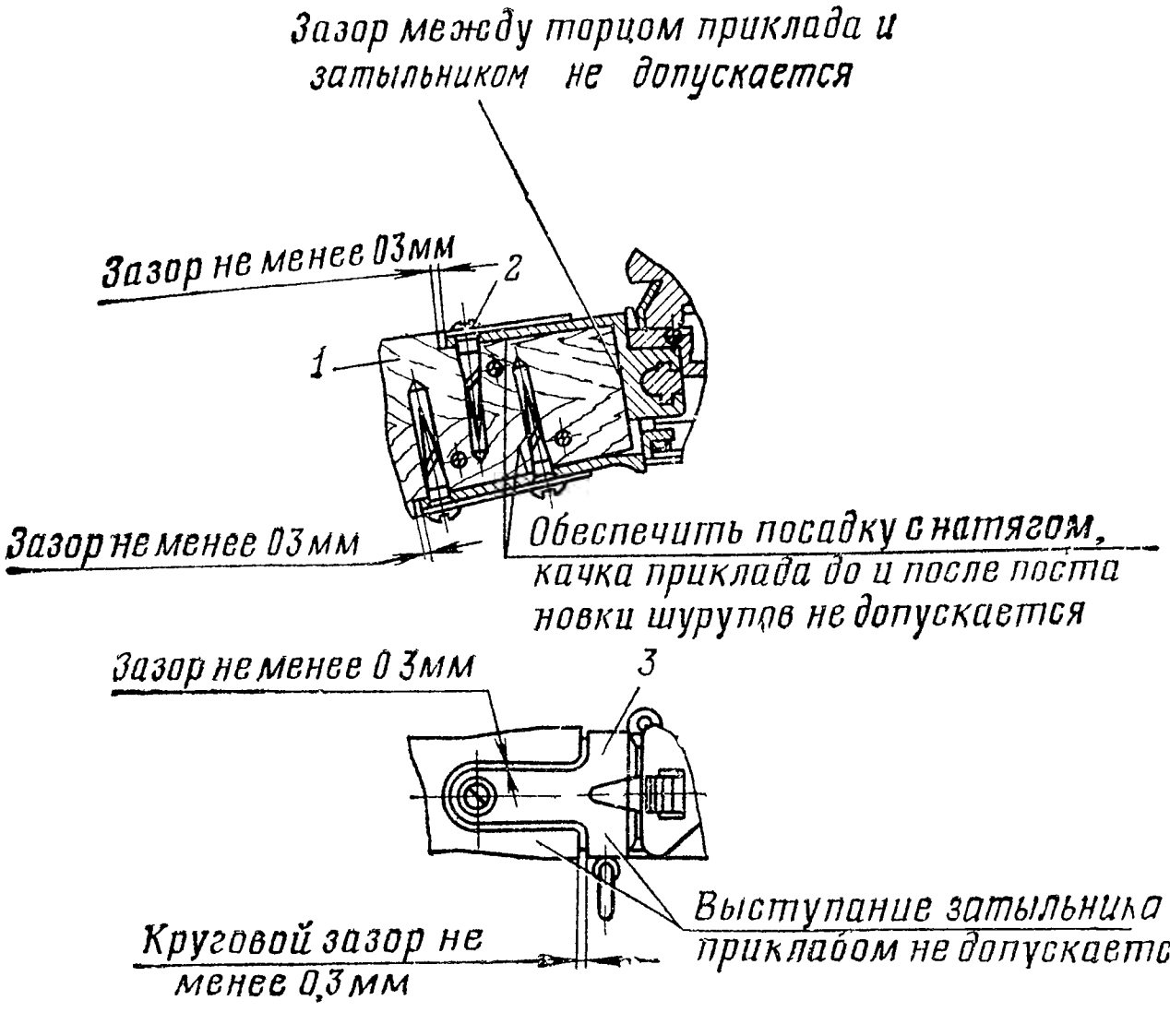


Рис. 15. Подгонка приклада пулемета РПКС74
1 — приклад в сборе, *2* — шуруп приклада 6П19 5 14, *3* — затыльник

При зазорах менее 0,3 мм обработать уступ на прикладе до получения зазора в пределах от 0,3 до 0,7 мм.

5.10.4. Обработать отверстия под шурупы по рис. 14 и 15 и закрепить приклады шурупами.

5.10.5. Проверить, нет ли качки приклада в ствольной коробке; качка не допускается.

5.10.6. Собрать изделие.

5.11. Замена приклада автоматов АКС74, АКС74У и их деталей

5.11.1. Произвести неполную разборку автомата.

5 11.2. Выбить ось *3* (рис. 16) приклада снизу вверх с помощью выколотки и отделить приклад *1*.

При необходимости вытолкнуть штифт *5* фиксатора и отделить фиксатор *4* приклада и пружину *6* фиксатора приклада.

Заменить негодную деталь.

5 11 3 Присоединить к автомату фиксатор приклада с пружиной фиксатора и закрепить их штифтом фиксатора.

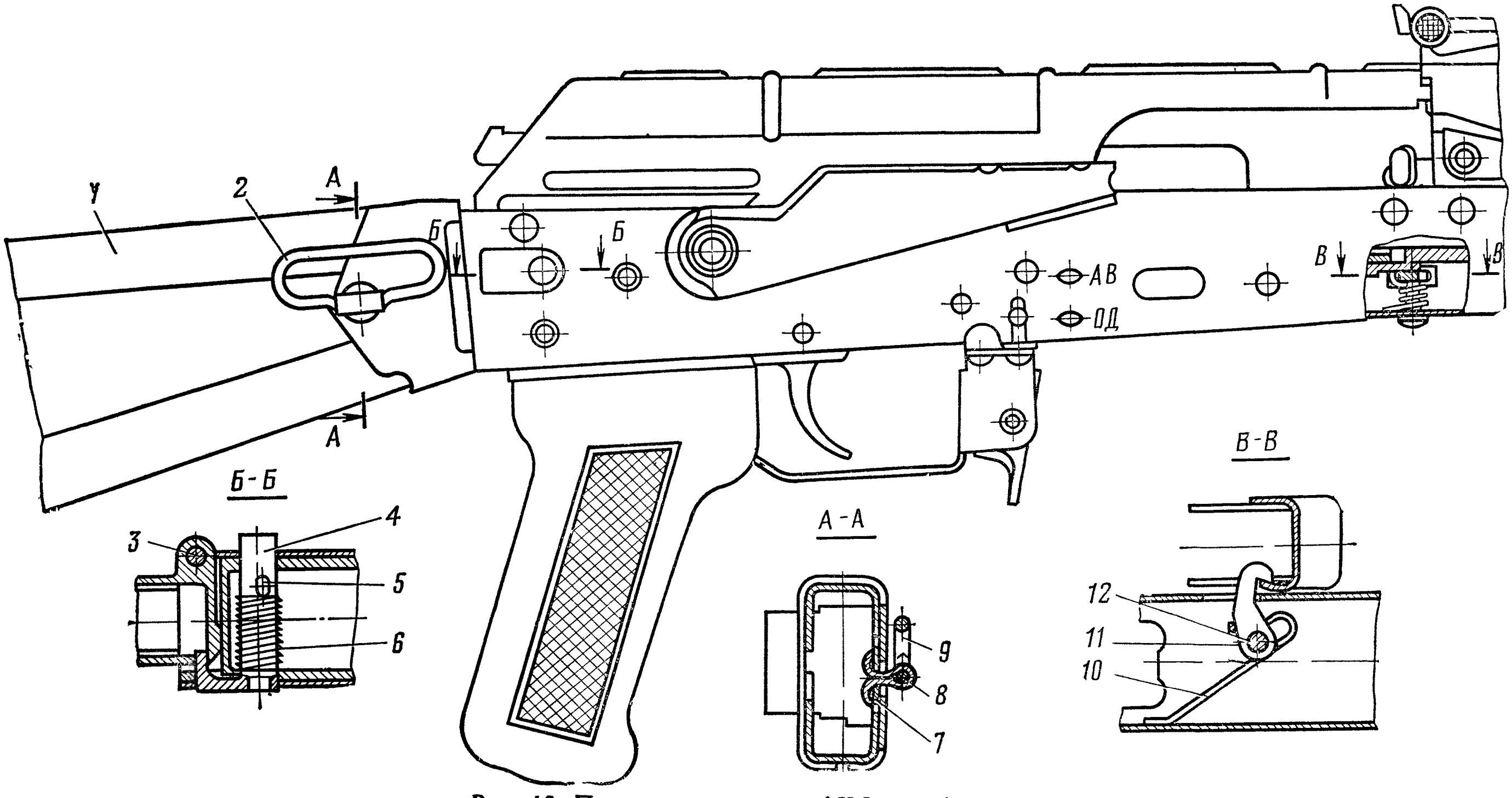


Рис. 16 Приклад автоматов АКС74 и АКС74У·

1 — приклад в сборе 6П21 Сб 5 и 6П26 Сб 5. *2* — антабка в сборе 6П21 Сб 5 1 *3* — ось приклада 6П21 0 41; *4* — фиксатор приклада 6П21 0 35, *5* — штифт фиксатора 6П21 0 37, *6* — пружина фиксатора 6П21 0 36 *7* — шайба 6П21 5 13 *8* — петля антабки 6П21 5 6, *9* — кольцо антабки 6П21 5 7, *10* — пружина защелки 6П21 0 39 *11* — защелка приклада 6П21 0 42 *12* — ось защелки 6П21 0 40

5.11.4. Нажать на хвостовую часть фиксатора приклада и отпустить ее; после снятия нагрузки фиксатор приклада под действием пружины фиксатора должен энергично возвратиться в исходное положение.

5.11.5. Присоединить к автомату приклад и закрепить его осью, ось ставить сверху вниз; при этом выступание верхнего конца оси не допускается.

5.11.6. Установить приклад в боевое положение и проверить боковую качку приклада на фиксаторе приклада, как указано в подразд. 12.3.

При недопустимой качке подогнать зуб фиксатора, как указано в подразд. 12.3.

5.11.7. Кернить верхний конец оси приклада в двух точках, диаметр отпечатка керна не менее 1 мм.

5.11.8. Перевести приклад в сложенное положение; при этом защелка *11* приклада должна автоматически заскочить за затылок приклада и надежно удерживать приклад в сложенном положении; качка приклада на защелке приклада допускается.

5.11.9. Если приклад не удерживается на защелке приклада, выправить стенку затылка приклада или заменить негодную пружину *10* защелки, как указано в п. 5.11.10.

5.11.10. Для замены защелки приклада и (или) пружины защелки отделить ось *12* защелки, заменить негодную деталь, присоединить к автомату защелку приклада с пружиной защелки и закрепить их осью защелки; завести вилкой (приложение 1, подп. 2.28) загнутый конец пружины за защелку.

5.11.11. Нажать на головку защелки приклада и отпустить ее, после снятия нагрузки защелка приклада под действием пружины защелки должна энергично возвратиться в исходное положение.

5.11.12. Перевести приклад в сложенное положение, при этом приклад должен надежно удерживаться защелкой приклада в этом положении.

5.11.13. Для замены антабки на прикладе отверткой свести концы петли *8* антабки, снять шайбу *7* и отделить кольцо *9* антабки с петлей антабки.

Заменить негодную деталь.

Присоединить к прикладу кольцо антабки с петлей, надеть на концы петли антабки кольцо антабки и развести концы петли антабки, плотно прижав их к стенке приклада.

Усилием руки попытаться вырвать антабку; отделение антабки не допускается.

5.12. Замена приклада пулемета РПКС74

5.12.1. Произвести неполную разборку пулемета.

5.12.2. С помощью выколотки выбить ось *16* (рис. 17) приклада и отделить приклад.

5.12.3. При необходимости заменить зацеп *17*, выбить ось *20* зацепа и отделить зацеп с пружиной *13* зацепа.

5.12.4. При необходимости заменить защелку *18* приклада или пружину *15* защелки, для чего выбить штифт *19* и затем отделить их, заменить негодную деталь и собрать приклад.

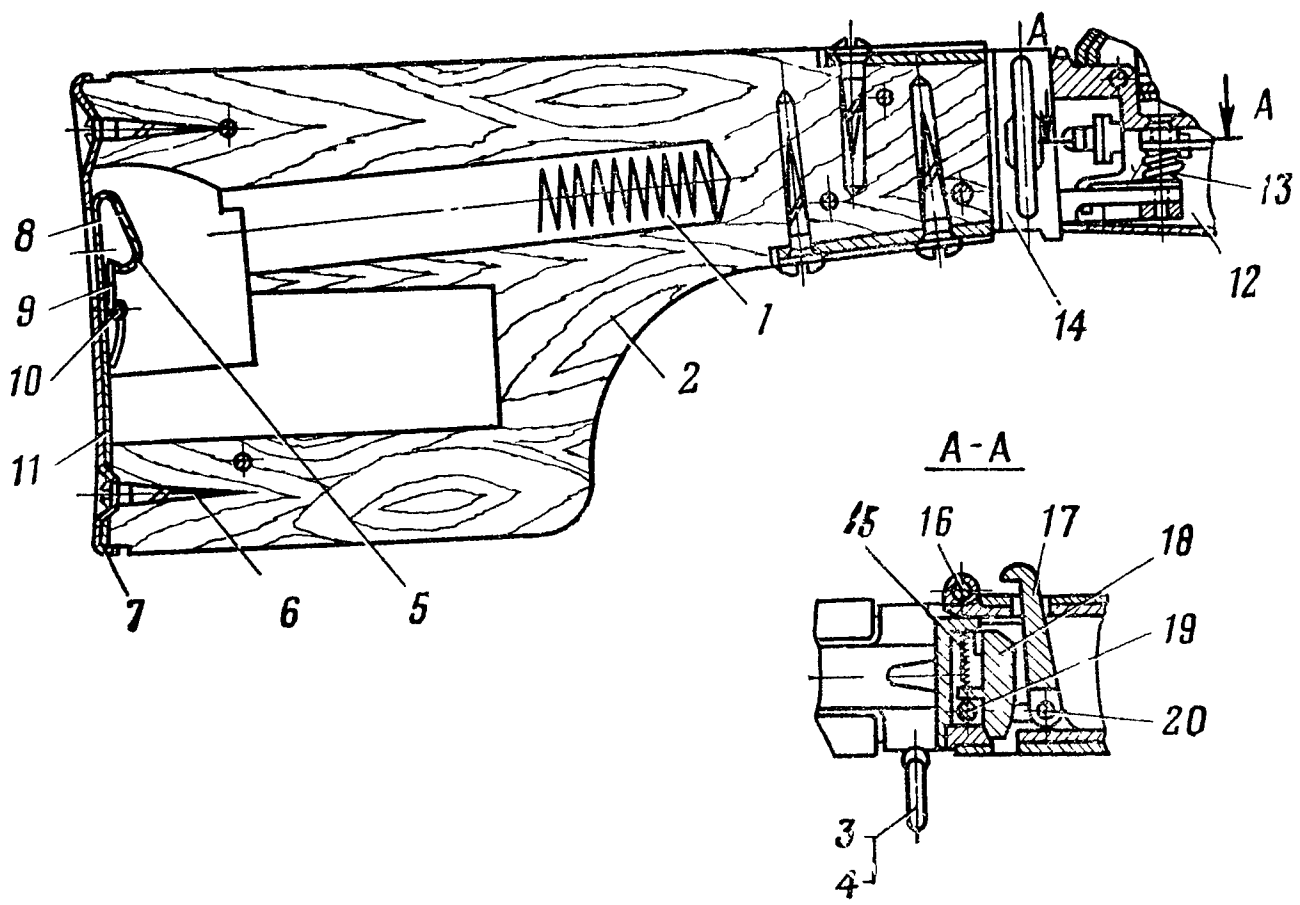


Рис. 17. Приклад в сборе 6П19.Сб 5 к пулемету РПКС74:
1 — пружина пенала 6П20.5 5, *2* — приклад 6П19.5-1; *3* — кольцо антабки 6П19.1-56, *4* — антабка в сборе 6П19.Сб 1-10; *5* — крышка затылка в сборе 6П18.Сб 5-2; *6* — шуруп загылка 6П20.5-3; *7* — затылок 6П18.5-2; *8* — крышка затылка 6П20.5-8; *9* — пружина крышки 6П20.5-10; *10* — ось крышки 6П20.5 11; *11* — петля крышки 6П18.5-9; *12* — ствольная коробка 6П19.Сб 1-1; *13* — пружина зацепа 6П19 0-27; *14* — затыльник приклада 6П19.1-51; *15* — пружина защелки 6П19.1-53, *16* — ось приклада 6П19.1-55; *17* — зацеп 6П19.0-25; *18* — защелка приклада 6П19.1-52; *19* — штифт 6П19.1-54; *20* — ось зацепа 6П19.0-26

5.12.5. Заменить негодные зацеп, защелку, пружины, оси или штифт и присоединить их к пулемету; после подгонки этих деталей кернить оба конца каждой оси и штифта.

5.12.6. Присоединить приклад к пулемету и закрепить его осью приклада.

5.12.7. Проверить качку приклада на защелке приклада, которая допускается не более 4 мм; при качке приклада более 4 мм устранить качку, как указано в подразд. 13.10.

5.12.8. Проверить крепление приклада в походном положении, срыв приклада с зацепа не допускается; при срыве приклада устранить срыв, как указано в подразд. 13.11.

5.12.9. После замены деталей приклада и подгонки кернить оба конца оси приклада.

5.12.10. Для замены антабки *4* (см. рис. 61) необходимо отделить деревянную часть приклада, свести концы основания антабки, отделить антабку с кольцом, заменить негодную деталь, присоединить антабку с кольцом к колодке приклада по рис. 61 и присоединить деревянный приклад.

5.12.11. Собрать пулемет.

5.13. Замена прицельных планок, целика и их деталей

5.13.1. Отделить от изделия собранную прицельную планку *15* (рис. 1, 3) и пружину *16* прицельной планки, заменить негодную прицельную планку и (или) пружину прицельной планки и присоединить их к изделию.

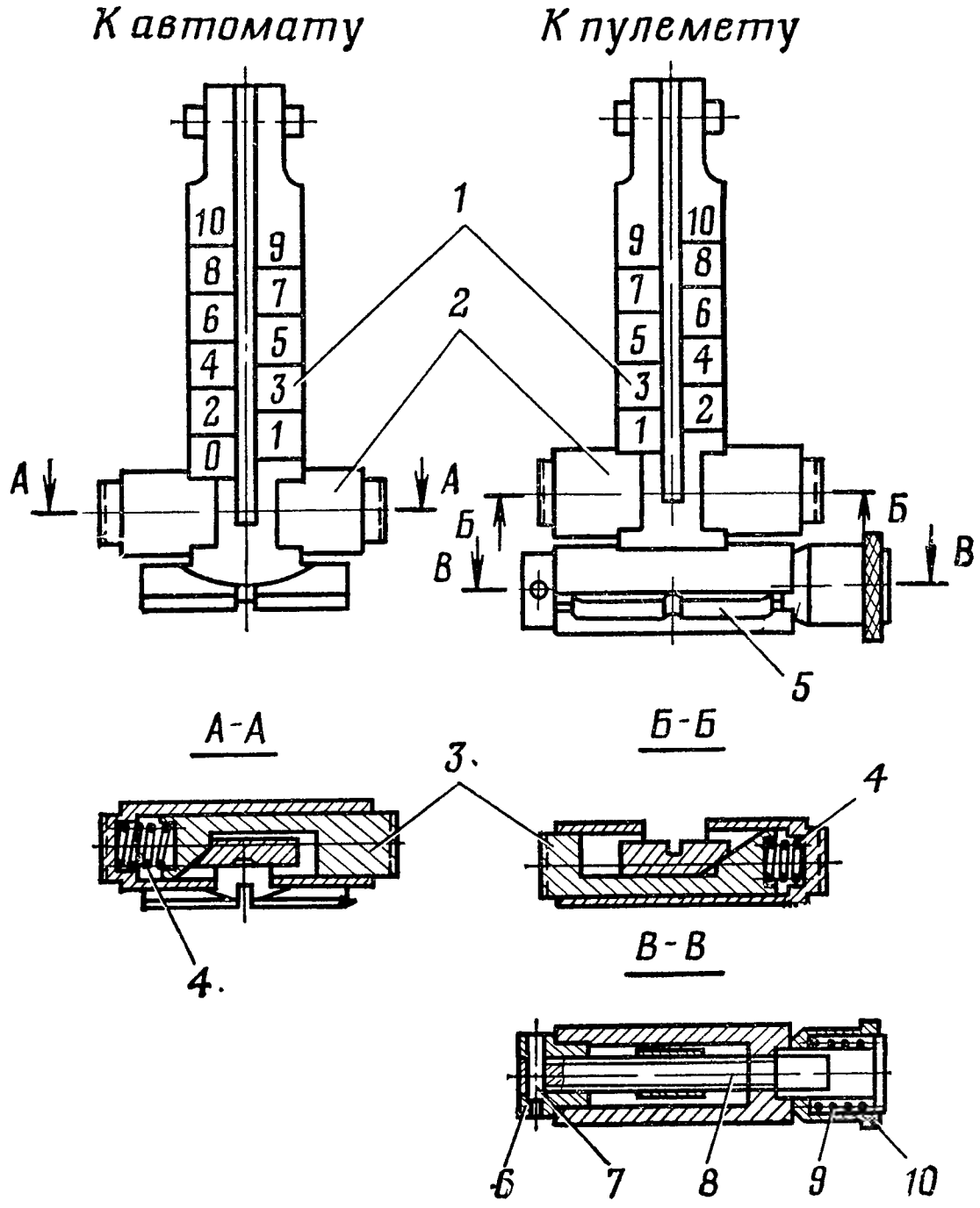


Рис. 18. Прицельные планки в сборе 6П20 Сб 2 к автоматам АК74 и АКС74 и прицельные планки в сборе 6П18.Сб 2 к пулеметам РПК74 и РПКС74:

1 — прицельные планки 6П20 2-1 и 6П18 2-1; *2* — хомутик прицельной планки 6П20.2-2; *3* — защелка хомутика 6П20 2-3; *4* — пружина защелки хомутика 6П20 2-4; *5* — целик 6П18.2-5; *6* — гайка 6П18.2-9; *7* — штифт 6П18.2 10, *8* — винт 6П18.2-7, *9* — пружина фиксатора прицела 6П18 2-8; *10* — фиксатор 6П18.2 6

5.13.2. Поднять гривку прицельной планки на 25—30 мм и отпустить ее, после снятия нагрузки прицельная планка должна энергично возвратиться в исходное положение, при этом хомутик *2* (рис. 18) прицельной планки должен прилегать хотя бы к одному из секторов колодки прицела.

5.13.3. Проверить невозвратимую качку прицельной планки, которая допускается не более 0,3 мм.

Недопустимую качку прицельной планки устранить, как указано в подразд. 6.6.

5.13.4. Для замены хомутика *2* (рис. 18) прицельной планки, защелки *3* хомутика и (или) пружины *4* защелки хо-

мутика отделить прицельную планку в сборе от изделия, нажать на защелку хомутика и снять хомутик прицельной планки с деталями с прицельной планки.

Заменить негодные детали Вложить в хомутик прицельной планки пружину защелки хомутика и защелку хомутика, а собранный хомутик надеть на прицельную планку.

Присоединить собранную прицельную планку к автомату (пулемету).

5.13.5. Проверить движение и фиксацию хомутика прицельной планки. При нажатой защелке хомутика хомутик прицельной планки должен свободно перемещаться вдоль всей прицельной планки. При отпущенной защелке хомутика перемещение хомутика не допускается, он должен надежно удерживаться на каждом делении прицела.

5.13.6. Для замены целика *5* и (или) винта *8* у пулемета отделить прицельную планку от пулемета, снять с нее хомутик прицельной планки, с помощью выколотки выбить штифт *7*, свинтить гайку *6*, вывинтить винт из целика и отделить целик

Заменить негодные детали.

5.13.7. Вставить в паз прицельной планки целик, надеть на винт пружину *9* фиксатора прицела, фиксатор *10*, ввинтить винт в целик, навинтить гайку *6* на винт до отказа и поставить штифт *7*.

Если в винте нет отверстия для штифта, то просверлить его сверлом диаметром 1,5 мм по рис. 32 и поставить штифт.

Проверить продольное перемещение (качку) целика вдоль прорези прицельной планки, которое допускается не более 0,2 мм.

Кернить оба конца штифта.

Собрать прицельную планку и присоединить ее к пулемету.

5.13.8. Для замены целика *15* (рис. 2) и его пружины *16* у автомата АКС74У необходимо на подставке с помощью выколотки выбить ось *17* целика и отделить целик и его пружину.

Заменить негодную деталь.

Присоединить к крышке ствольной коробки целик и его пружину и закрепить их осью.

5.13.9 Проверить действие целика на автомате АКС74У.

Целик должен от усилия пальца руки переводиться из одного положения в другое и обратно и надежно удерживаться в крайних положениях своей пружиной.

Боковая качка целика допускается не более 0,2 мм; при недопустимой боковой качке устранить ее, как указано в подразд. 6.7.

На подставке кернить оба конца оси целика.

Нажать с помощью выколотки на торец оси целика, при этом от усилия руки смещение оси целика не допускается.

5.13.10. После замены собранной прицельной планки, отдельной прицельной планки, хомутика прицельной планки, целика пулемета или целика автомата АКС74У проверить бой изделия, как указано в руководстве на автомат.

5.14. Замена рукоятки

5.14.1. Произвести неполную разборку изделия.

5.14.2. Отверткой вывинтить соединительный винт *50* (рис. 1—3) из гайки *51*.

5.14.3. Если конец соединительного винта сильно раскернен и его не вывинтить отверткой, то расколоть (распилить) негодную рукоятку, ввинтить соединительный винт в гайку до отказа, обжать и опилить по диаметру раскерненную часть соединительного винта и вывинтить его из гайки.

5.14.4. Присоединить к изделию новую рукоятку и гайку, ввинтить соединительный винт в гайку до отказа с заметным натягом.

5.14.5. Качка рукоятки на изделии, закрепленной соединительным винтом, не допускается, местные зазоры между рукояткой и ствольной коробкой допускаются не более 0,5 мм; выступание головки соединительного винта над рукояткой не допускается.

5.14.6. Кернить соединительный винт в торец трехгранным керном.

5.14.7. Собрать изделие.

5.15. Замена рукоятки штыка-ножа

5.15.1. Необходимые материалы и оборудование.

Эпоксидная смола ЭД-16 ГОСТ 10587—84.
Полиэтиленполиамин ТУ 6-02-594—80.
Растворитель 646 ГОСТ 18188—72.
Ацетон технический ГОСТ 2768—84.
Шкаф вытяжной.
Термостат с температурой нагрева 40—200°.
Весы технические с разновесами грузоподъемностью 200 г.
Бюретка 25—50 мл.
Ванночки металлические.
Салфетки обтирочные.
Марля гигроскопическая.
Плашка М5.
Метчик М5.

5.15.2. Приготовление клея.

Клей готовится небольшими количествами, так как время его пригодности не более 40 мин, поэтому готовить клей необходимо непосредственно перед употреблением.

В металлическую ванночку отвешивается 5 г эпоксидной смолы ЭД-16 и в нее вливается из бюретки 0,75 см^3 отвердителя (полиэтиленполиамина). Смола с отвердителем перемешивается до получения однородной массы светло-коричневого цвета.

Если смола густая и плохо перемешивается с отвердителем, то, прежде чем вливать отвердитель, смолу подогреть до температуры 40—60°С или добавить к ней 5—20 весовых частей ацетона и тщательно перемешать.

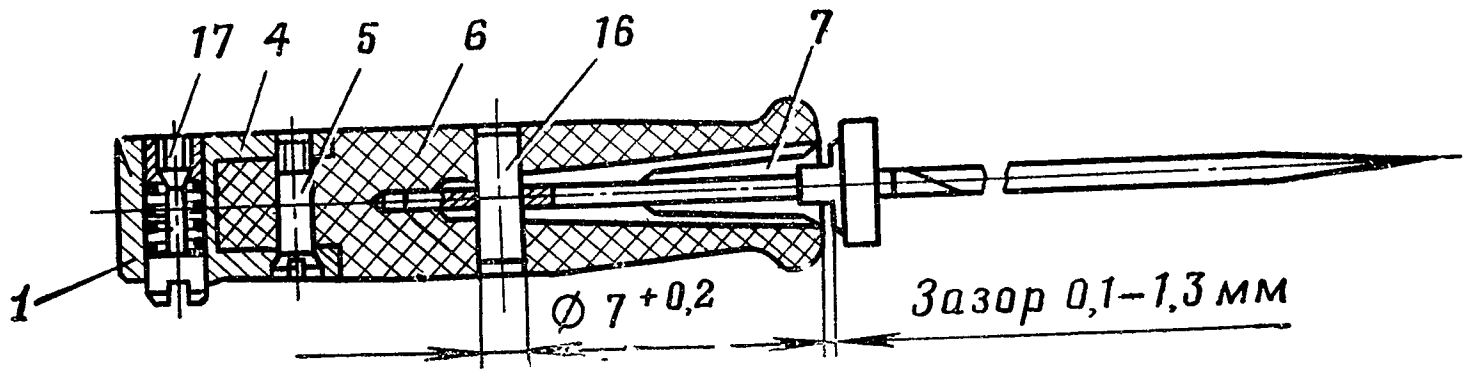


Рис. 19. Замена рукоятки штыка-ножа:

1 — пружина защелки 1-7; *4* — наконечник 1-12; *5* — винт 1-5; *6* — рукоятка штыка-ножа 1-11; *7* — штык-нож Сб 1; *16* — стержень 1-9; *17* — винт защелки 1-8

Иногда из-за попадания влаги в полиэтиленполиамин клей белеет. В этом случае полиэтиленполиамин необходимо просушить при температуре 100°С в течение 2 ч.

Оставшийся неиспользованный клей должен быть немедленно удален из ванночки растворителем, так как после отверждения масса теряет способность растворяться в любых растворителях. Остатки клея нужно выжечь, после чего ванночку очистить до металлического блеска.

5.15.3. Подготовка.

Нагреть штык-нож в термостате до температуры 140—180°С в течение 20—30 мин, вытолкнуть стержень *16* (рис. 19) и снять рукоятку с хвостовика лезвия.

Вывинтить винт *5* из наконечника *4*.

Удалить остатки клея с хвостовика лезвия, наконечника и винта. Остатки клея удаляются шабером и металлической щеткой.

Прочистить резьбу на винте плашкой М5 и в наконечнике метчиком М5.

Проверить работу защелки. Утопленный, а затем отпущенный винт *17* защелки под действием пружины *1* должен энергично возвращаться в исходное положение.

По отверстию в лезвии разметить в рукоятке и просверлить отверстие диаметром 7 мм так, чтобы между кольцом лезвия и торцом рукоятки был зазор не более 1,3 мм.

Присоединить лезвие к рукоятке и закрепить его пробкой (стержнем); при этом между торцом рукоятки и кольцом лезвия должен быть зазор не менее 0,1 мм; при отсутствии зазора опилить торец рукоятки до получения зазора 0,1—0,3 мм.

Выступание торцов стержня за плоскость рукоятки не допускается, утопание допускается. При выступании опилить торец заподлицо с гнездом в рукоятке.

5.15.4. Склеивание.

Хвостовик лезвия, винт, стержень, углубление в наконечнике, выступ на рукоятке, отверстие в рукоятке и гнездо в рукоятке для хвостовика лезвия тщательно обезжирить. Обезжиривание производится марлевым тампоном, смоченным растворителем 646, с последующей просушкой в течение 10 мин.

Углубление в наконечнике обильно смазать клеем с помощью деревянной лопатки.

Присоединить к рукоятке наконечник и закрепить его винтом, предварительно смазав клеем резьбовую часть. Сразу же после закрепления наконечника кернить винт в двух точках. Избыток клея удалить с поверхности наконечника и рукоятки деревянной лопаткой и салфеткой, смоченной ружейной смазкой.

На расстоянии 20—25 мм от кольца и до конца на боковые плоскости хвостовика лезвия деревянной лопаткой обильно нанести клей, вставить лезвие в рукоятку так, чтобы защелка была расположена со стороны острой кромки лезвия, смазать стержень клеем и вставить его в отверстие рукоятки так, чтобы его концы не выступали над ручкой

Стержень запрессовать деревянной оправкой.

Избыток клея с поверхности кольца удалить деревянной лопаткой и промасленной салфеткой, а с рукоятки — шабером после полного высыхания клея.

Просушить собранный штык-нож при комнатной температуре в течение 24 ч (до полного отвердения клея).

С наружной поверхности удалить шабером избыток клея.

5.15.5. Контроль качества.

Собранный и просушенный штык-нож должен удовлетворять следующим требованиям:

выступание торцов стержня за плоскости рукоятки не допускается;

между кольцом лезвия и передним торцом рукоятки должен быть зазор;

лезвие в рукоятке должно иметь незначительное упругое боковое перемещение; при отсутствии такого перемещения легко происходит излом лезвия в рукоятке у кольца;

защелка под действием пальца руки и своей пружины должна перемещаться без затирания.

Проверить штык с ножнами надеванием на автомат и, если при этом окажется, что рукоятка где-то затирает, места затирания подчистить бархатным напильником.

5.15.6. Хранение материалов.

Смола и отвердитель должны храниться в стеклянной или алюминиевой герметически закрывающейся посуде в сухом

помещении при комнатной температуре. Хранить смолу на свету **запрещается.**

5.15.7. Меры безопасности.

В помещении для сборки необходимо иметь вентиляцию и достаточное освещение.

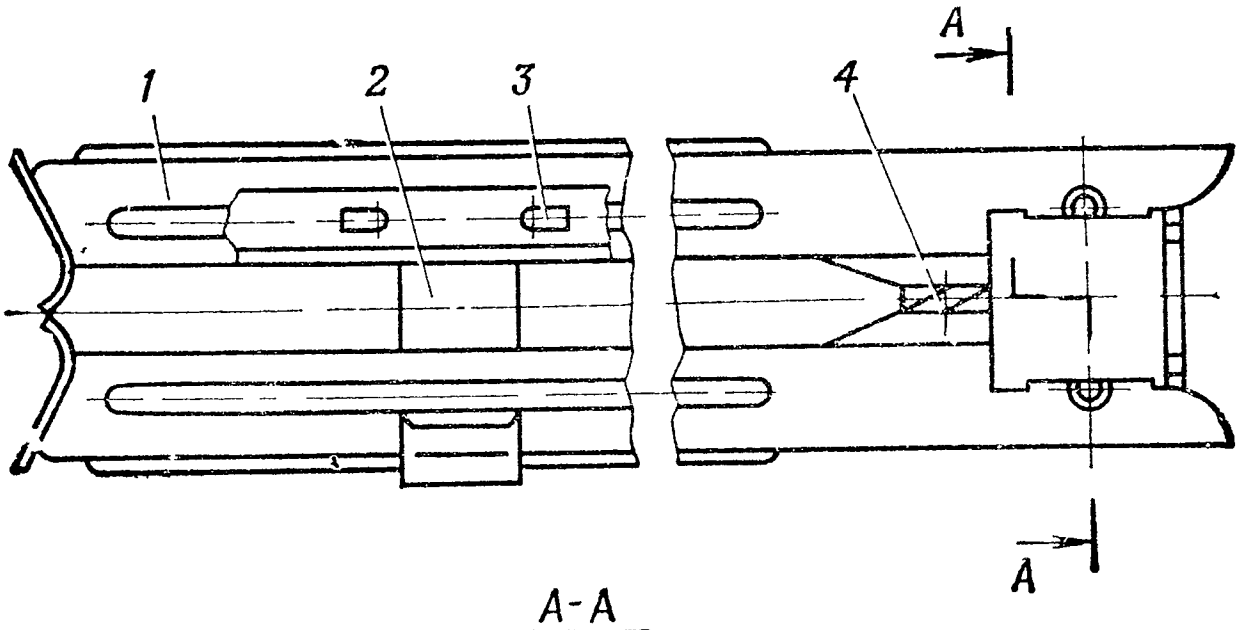
Приготовление клея должно производиться в вытяжном шкафу или в хорошо проветриваемом помещении в защитных очках. При работе с клеем и его компонентами необходимо предупреждать попадание их на кожу. При попадании клея или его компонентов на кожу работающего необходимо удалить их следы марлевым тампоном, а затем обмыть кожу водой с мылом.

После работы и перед приемом пищи руки протирать салфетками или марлевым тампоном и мыть теплой водой с мылом.

5.16. Замена частей сошек

5.16.1. Обжать один конец оси *7* (рис. 20) и выбить ось. Отделить стойку *1* в сборе и пружину *4* сошек.

Присоединить к основанию *6* сошек новую стойку и пружину сошки и закрепить их осью.



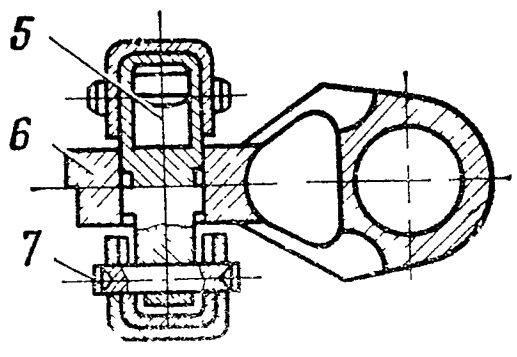


Рис. 20. Сошки в сборе 6П18 Сб 1-13 к пулеметам:

1 — стойка в сборе 6П18.Сб 1-14; *2* — защелка 6П18 9 7, *3* — ось защелки 6П18.9-8; *4* — пружина сошек 6П18.9-11; *5* — ось сошек 6П18 9-10; *6* — основание сошек 6П18.1-65; 7 — ось защелки магазина 6П20 0 13

5.16.2. Свести стойки сошек до отказа и отпустить их, после снятия нагрузки стойки сошек под действием пружины должны разойтись в стороны и удерживаться в боевом и походном положениях.

5.16.3. Раскернить (развальцевать) обжатый конец оси, у новой оси развальцевать оба конца; нажать на конец оси с помощью выколотки, выталкивание оси от усилия руки не допускается.

Трещины на концах оси допускаются, выкрошенность не допускается.

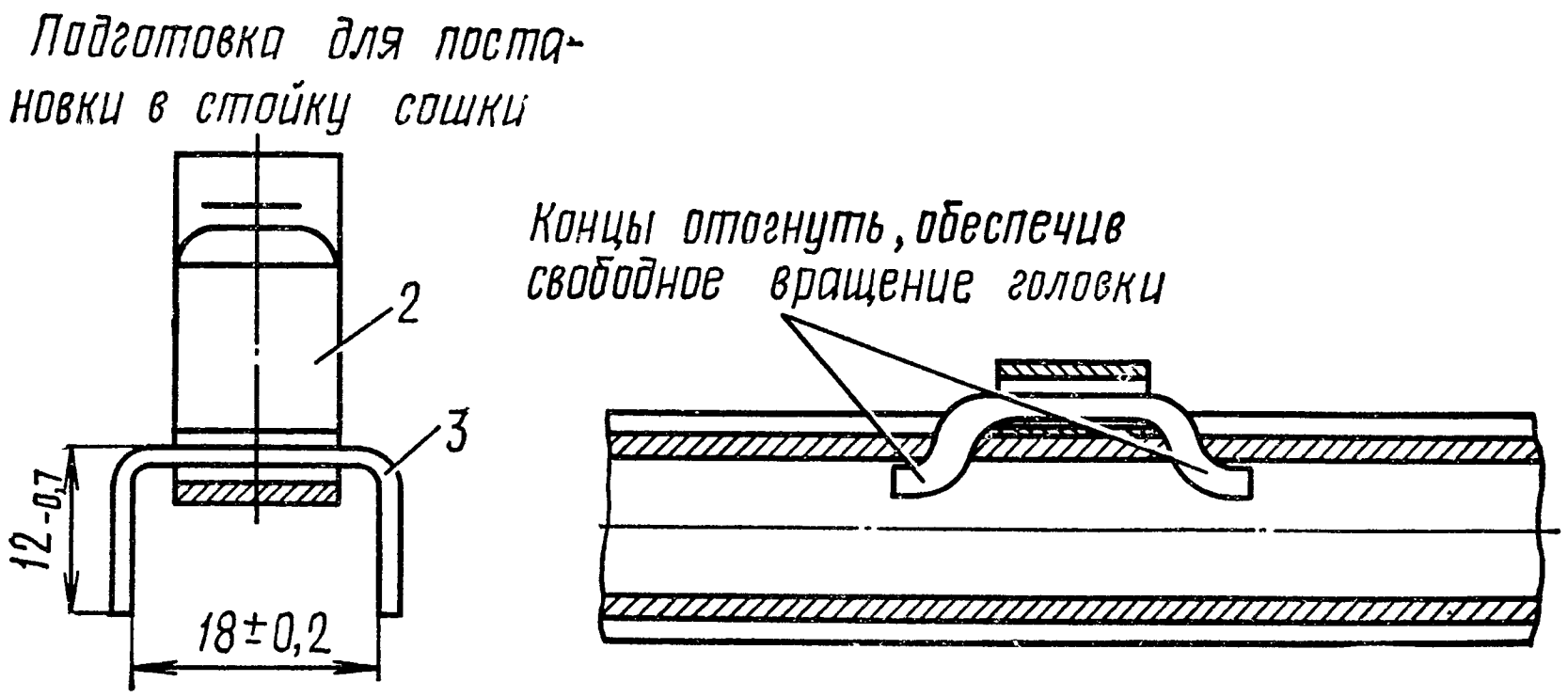


Рис. 21. Постановка защелки сошек:
2 — защелка; *3* — ось защелки

5.16.4. Для замены защелки *2* необходимо выправить концы оси *3* защелки и отделить защелку с ее осью.

Присоединить к защелке новую ось взамен негодной и подогнуть концы оси, как указано на рис. 21.

Присоединить защелку с осью к стойке сошек и отогнуть концы оси, как указано на рис. 21.

5.16.5. Соединить стойки сошек и закрепить их защелкой, защелка должна надежно удерживать стойки в сложенном положении и при встряхивании пулемета защелка не должна отстегиваться.

Замена сошек в собранном виде производится при капитальном ремонте.

5.17. Замена ствольной накладки

5.17.1. Произвести неполную разборку изделия.

5.17.2. Подобрать ствольную накладку в сборе по месту. При необходимости опилить передний торец основания ствольной накладки по плоскости *Е* (рис. 22) с образованием скоса на верхней половине основания по плоскости *В* для АКС74У по рис. 22 так, чтобы она свободно заходила на место После опиловки переднего торца основания ствольной накладки острые ребра по контуру притупить.

5.17.3. Опилить задний торец зацепа основания ствольной накладки так, чтобы он входил в паз прицельной колодки *17* и при открытой чеке *18* не было продольного перемещения ствольной накладки в сборе. Прилегание опорной плоскости основания ствольной накладки к опорной плоскости прицельной колодки должно быть не менее половины поверхности

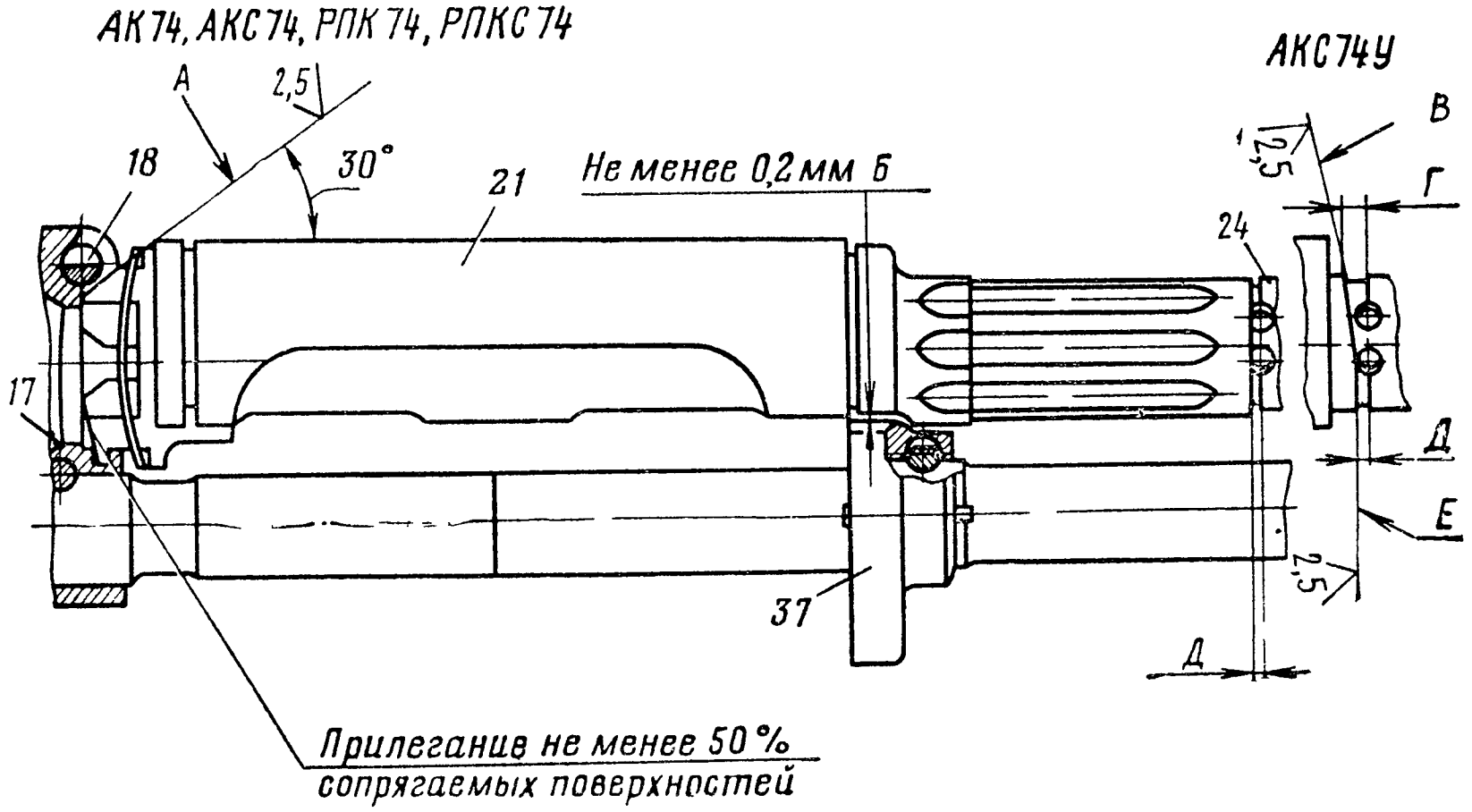


Рис. 22. Подгонка ствольной накладки:
17 — прицельная колодка, *18* — чека ствольной накладки; *21* — ствольная накладка; *24* — газовая камера, *37* — кольцо цевья

соприкосновения, а зазоры *Д* и *Г* между буртиком газовой камеры *24* и передним торцом основания ствольной накладки должны быть в нижней половине 0,2—1,2 мм и в верхней половине не более 2 мм max для АКС74У. Для АК74, АКС74 зазор $Д = 0{,}1...1{,}9$ мм; для РПК74, РПКС74 зазор $Д = 0{,}3...1{,}2$.

5.17.4. Обработать скос на заднем кольце основания ствольной накладки по плоскости *А* под углом 30° и пригнать его к стержню чеки так, чтобы прилегание стержня чеки к скосу по длине стержня было не менее 3 мм и по ширине не менее 1 мм и чтобы при запертой чеке не было вертикальной качки заднего конца ствольной накладки в сборе.

5.17.5. Проверить зазоры *К* и *Л* между ствольной накладкой и цевьем по рис. 29. Если зазоры менее указанных на рис. 29, то зачистить нижние плоскости ствольной накладки по рис. 29.

5.17.6. Для замены деревянной части ствольной накладки *20* (рис. 1—3) необходимо повернуть ее на основании *23* ствольной накладки и отделить вместе с фиксатором *19* ствольной накладки.

Присоединить новую деревянную ствольную накладку с фиксатором ствольной накладки, она должна поворачиваться на основании ствольной накладки с заметным усилием.

5.17.7. Проверить зазоры между буртами колец *1* (см. рис. 29) и *2* и уступами деревянной ствольной накладки (размеры *И* на рис. 29), которые должны быть не менее 1 мм.

При зазорах менее 1 мм подрезать уступы деревянной ствольной накладки до получения зазора в пределах от 1 до 1,2 мм.

5.17.8. Собрать изделие.

5.17.9. У автомата АКС74У допускаются продольная и поперечная качки ствольной накладки не более 0,5 мм.

5.17.10. У автомата АКС74У проверить зазор *Г* (рис. 11) между ствольной накладкой *21* и фиксатором *2*, как указано в п. 5.7.13, а также проверить, не препятствует ли фиксатор отделению ствольной накладки. Замену пластмассовой накладки 1-51 производить, как и деревянной накладки, с выполнением требований рис. 29.

5.18. Замена штока затворной рамы

5.18.1. Произвести неполную разборку изделия, отделить от затворной рамы *3* (рис. 5) собранный затвор *2*.

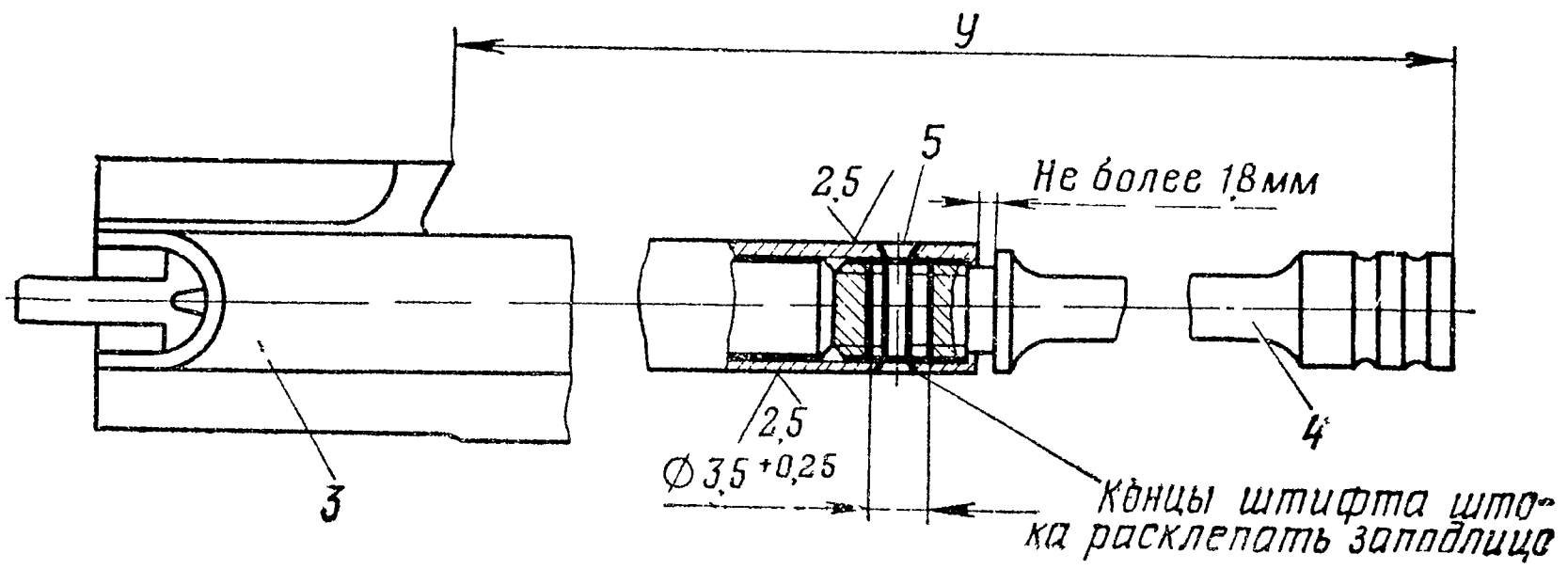


Рис 23. Постановка штока в затворную раму:
3 — затворная рама, *4* — шток, *5* — штифт штока

5.18.2. Закернить конец штифта *5* штока, сверлом диаметром 3,5 мм засверлить расклепанный торец штифта на глубину 2—3 мм, с помощью выколотки выбить штифт и вывинтить шток *4* из затворной рамы.

5.18.3. Подобрать новый шток так, чтобы зазор между цилиндром газовой камеры и поршнем штока был не более 0,2 мм для АК74, АКС74, РПК74 и РПКС74 и 0,15 мм для АКС74У, но не менее 0,06 мм.

5.18.4. Ввинтить подобранный шток в затворную раму так, чтобы размер *У* (рис. 23) был в пределах от 294,8 до 295,2 мм, а у автомата АКС74У размер *У*=203 .203,3 мм, при этом качка штока в затворной раме допускается не более 4 мм

(считая по переднему концу штока), а у автомата АКС74У — не более 3 мм.

5.18.5. Если в штоке нет отверстия для штифта штока, то просверлить его по отверстию в затворной раме сверлом диаметром 3 мм, а затем развернуть до диаметра 3,5—3,75 мм.

Если в штоке имеется отверстие и оно не совпадает с отверстием в затворной раме, распилить его на овал по рис. 24.

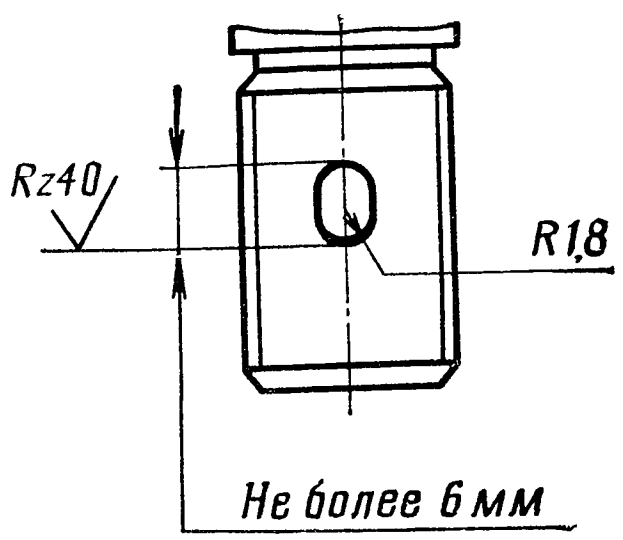


Рис. 24. Обработка отверстия в штоке затворной рамы

5.18.6. Собрать затворную раму со штоком, поставить штифт штока и проверить качку штока в затворной раме и размер *У*, как указано в п. 5.18.4.

5.18.7. Расклепать концы штифта штока и зачистить их по рис. 23.

5.18.8. Проверить соединение штока с затворной рамой, как указано в п. 5.18.4.

5.18.9. Присоединить затворную раму к изделию и проверить, нет ли утыкания штока в торец газовой камеры (колодки мушки).

5.18.10. Собрать изделие.

Проверить работу автоматики стрельбой на взаимодействие частей 10 выстрелами; задержки при этом не допускаются.

5.19. Замена частей ударно-спускового механизма

5.19.1. Произвести неполную разборку изделия и отделить части ударно-спускового механизма.

5.19.2. Заменить негодные детали новыми и присоединить к изделию части ударно-спускового механизма.

5.19.3. После замены автоспуска *12* (рис. 25):

5.19.3.1 Проверить зазоры между рычагом автоспуска и стенкой ствольной коробки *1*, а также зазоры между рычагом автоспуска и стенкой присоединенного магазина (при магазине, поджатом вправо), которые должны быть не менее 0,2 мм.

5.19.3.2. При зазоре менее 0,2 мм выправить рычаг автоспуска или подобрать другой автоспуск; при этом автоспуск должен перекрывать затворную раму не менее 1 мм.

5.19.3.3. Отжать вперед рычаг автоспуска и отпустить его; после снятия нагрузки под действием пружины автоспуск должен энергично возвратиться в исходное положение до

упора его шептала в курок *11*; затирание автоспуска о ствольную коробку не допускается.

5 19 3 4. Поставить курок на автоспуск и проверить расстояние от верхнего среза ствольной коробки до верхнего кон-

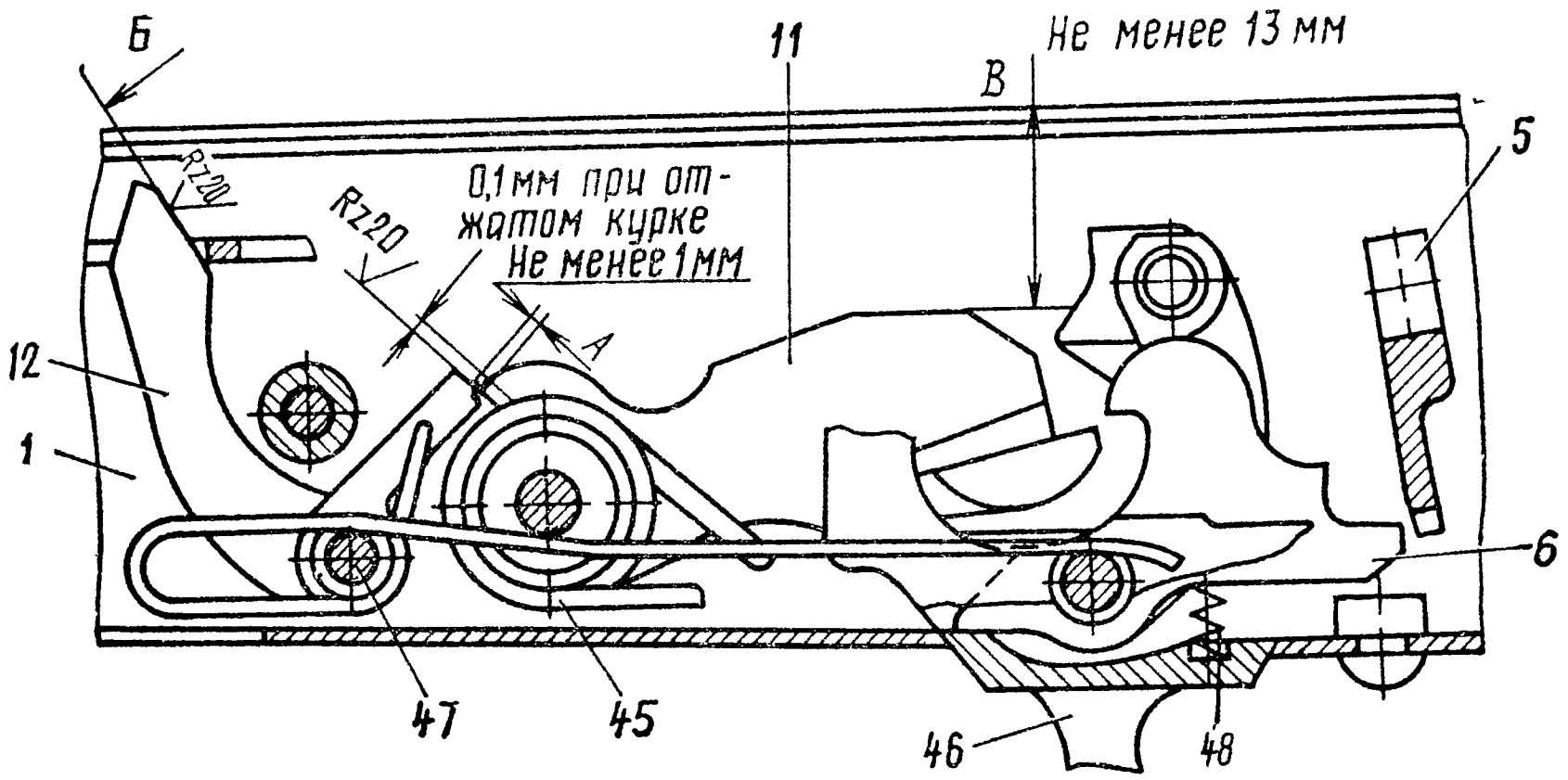


Рис. 25. Ударно-спусковой механизм Переводчик установлен на одиночный огонь Спусковой крючок не нажат курок на автоспуске·

1 — ствольная коробка *5* — переводчик с сектором *6* — шептало *11* — курок *12* — автоспуск с пружиной *45* — боевая пружина, *46* — спусковой крючок *47* — ось спускового механизма, *48* — пружина шептала

ца рычага автоспуска (размер *Г* на рис 26), которое должно быть не менее 3,9 мм

5.19 3.5 При размере *Г* менее 3,9 мм опилить верхний конец рычага автоспуска по плоскости *Д* по рис. 26 до получения размера *Г* = 3,9 .4,3 мм

5.19 3.6. Поставить курок на автоспуск и проверить перекрытие шепталом автоспуска боевого взвода курка (размер *А* на рис 25), которое должно быть не менее 1 мм

5.19.3.7 При перекрытии менее 1 мм обработать шептало автоспуска и (или) боевого взвода курка, как указано в п 10 8 1

5 19 3.8. Проверить спуск курка с автоспуска при недоходе затворной рамы. Присоединить затворную раму, поставить курок на боевой взвод.

Зажать между срезом ствольной коробки и передним срезом затворной рамы сначала один конец шаблона (приложение 1, подп. 2 26) размером 6 мм, а затем другой размером 3 мм; при зажатом конце шаблона размером 6 мм курок не должен спускаться с боевого взвода, а размером 3 мм должен спускаться

5.19.3 9 Проверить, прижимается ли автоспуск пружиной автоспуска к правой стенке ствольной коробки.

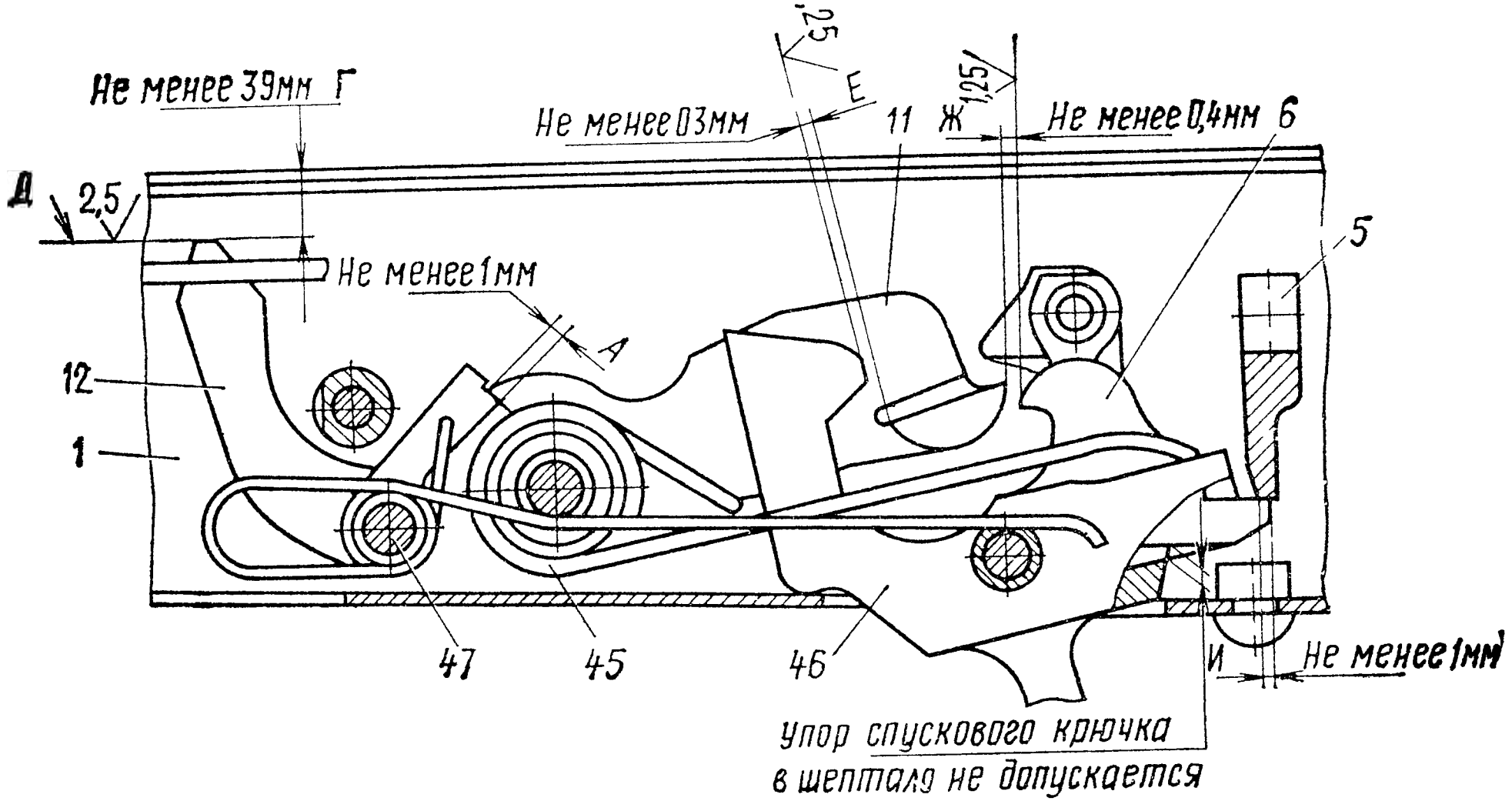


Рис. 26. Ударно-спусковой механизм Переводчик установлен на автоматический огонь Спусковой крючок нажат, курок на автоспуске

1 — ствольная коробка, *5* — переводчик с сектором *6* — шептало *11* — курок *12* — автоспуск с пружиной, *45* — боевая пружина *46* — спусковой крючок, *47* — ось спускового механизма

5.19.3.10. При спуске курка с боевого взвода при недоходе затворной рамы более 6 мм опилить автоспуск по плоскости *Б* по рис. 25; при неспуске курка с боевого взвода при недоходе затворной рамы на 3 мм подобрать другой автоспуск. В военное время допускается наплавка автоспуска электродом Э50А и обработка автоспуска по образцу, как временная мера допускается оттяжка рычага автоспуска.

5.19.4. После замены боевой пружины *45* (рис. 26):

5.19.4.1. Поставить курок *11* на боевой взвод и спустить его с боевого взвода, при этом курок должен энергично повернуться на своей оси.

5.19.4.2. Проверить усилие спуска курка с боевого взвода, которое должно быть 1,5—2,5 кгс.

5.19.4.3. Проверить положение концов боевой пружины, которые должны лежать на спусковом крючке *46* и не касаться своими торцами шептала *6*.

5.19.4.4. Нажать на спусковой крючок до отказа и плавно отпустить его, при этом спусковой крючок должен возвратиться в исходное положение без зависания, проверку проводить при курке, поставленном на автоспуск, и при выключенном автоспуске.

5.19.5. После замены курка *11* (рис. 25):

5.19.5.1. Проверить спуск курка с боевого взвода, как указано в п. 5.19.4.1.

5.19.5.2. Проверить перекрытие автоспуском *12* боевого взвода курка, как указано в п. 5.19.3.6.

5.19.5.3. Поставить курок на автоспуск, резко нажать на головку курка и отпустить ее, после снятия нагрузки курок не должен срываться с боевого взвода.

5.19.5.4. Поставить курок на автоспуск и проверить расстояние от головки курка до верхнего среза ствольной коробки (размер *В* на рис. 25), которое должно быть не менее 13 мм.

5.19.5.5. При размере *В* менее 13 мм подобрать другой курок и (или) автоспуск.

5.19.5.6. Установить переводчик *5* (рис. 26) на автоматический огонь, поставить курок на боевой взвод и проверить, имеются ли зазоры между курком и шепталом *6* и спусковым крючком *46* (размеры *Е* и *Ж* на рис. 26).

5.19.5.7. При зазоре *Е* менее 0,3 мм опилить зуб спускового крючка до получения зазора $E=0{,}3...0{,}5$ мм; при зазоре *Ж* менее 0,4 мм опилить шептало одиночного огня до получения зазора *Ж* в пределах от 0,4 до 0,6 мм.

5.19.5.8. Сдвинуть курок влево, поджать его головку влево, при этом задевание курка за ребро направляющих угольников ствольной коробки не допускается; аналогичную проверку провести при смещении курка вправо.

5.19.5.9. При задевании курка опилить места затирания на курке.

5.19.5.10. Нажать на головку курка до отказа, при этом движение курка должно ограничиться упором курка в основание замедлителя (у автомата АКС74У — в ограничитель курка; рис. 28).

5.19.6. После замены осей *47* (рис. 26) спускового механизма нажать с помощью выколотки на концы осей; выталкивание осей из ствольной коробки не допускается, также не допускается утопание концов осей за плоскость ствольной коробки; нажать на концы осей слева, при этом между концами осей и переводчиком *5* должны быть зазоры.

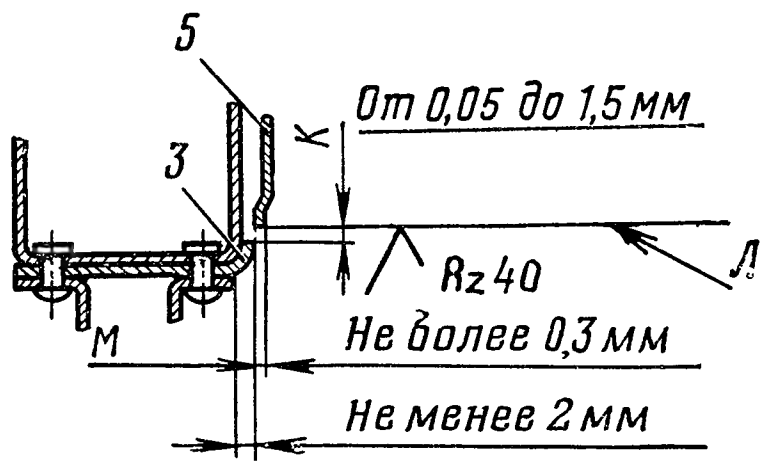


Рис. 27. Подгонка переводчика:
З — ствольная коробка; *5* — переводчик

5.19.7. После замены переводчика *5* с сектором:

5.19.7.1. Присоединить крышку *14* (рис. 1—3) ствольной коробки к изделию, у автомата АКС74У закрыть ее; резко перевести переводчик вверх до отказа, при этом движение переводчика должно ограничиться; перевести переводчик вниз, он должен четко фиксироваться в положениях ПР, АВ и ОД и ограничиваться выступом спусковой скобы.

5.19.7.2. Если переводчик не фиксируется в приданных положениях, то его плечо пригнуть к ствольной коробке.

5.19.7.3. Отделить (открыть) крышку ствольной коробки и установить переводчик в положение ОД; проверить зазор между ребром переводчика и выступом спусковой скобы (размер *К* на рис. 27), который должен быть в пределах от 0,05 до 1,5 мм.

5.19.7.4. При отсутствии зазора *К* опилить переводчик по плоскости *Л* по рис. 27 до получения зазора $К = 0{,}05...1{,}5$ мм.

5.19.7.5 Проверить свисание переводчика над выступом спусковой скобы (размер *М* на рис. 27), которое должно быть не более 0,3 мм.

5.19.7.6. При свисании переводчика более 0,3 мм выправить переводчик до получения свисания не более 0,3 мм.

5.19.7.7. Установить переводчик в положение ПР, при этом его сектор должен перекрывать прямоугольные выступы спускового крючка *46* не менее 2 мм (размер *П* на рис. 28), а между сектором переводчика и выступом спускового крючка *46* (рис. 26) должен быть зазор не менее 0,2 мм (размер *Н* на рис. 28).

5.19.7.8. При зазоре *Н* менее 0,2 мм опилить торец сектора переводчика *5* (рис. 26) до получения зазора $Н = 0{,}2...0{,}5$ мм.

5.19 7.9. Установить переводчик в положение АВ, при этом сектор должен перекрывать хвост шептала *6* не менее 1 мм

(размер *И* на рис. 26), а между шепталом и боевым взводом курка *11* (при отжатом назад спусковом крючке и курке, стоящем на автоспуске) должен быть зазор не менее 0,4 мм (размер *Ж* на рис. 26)

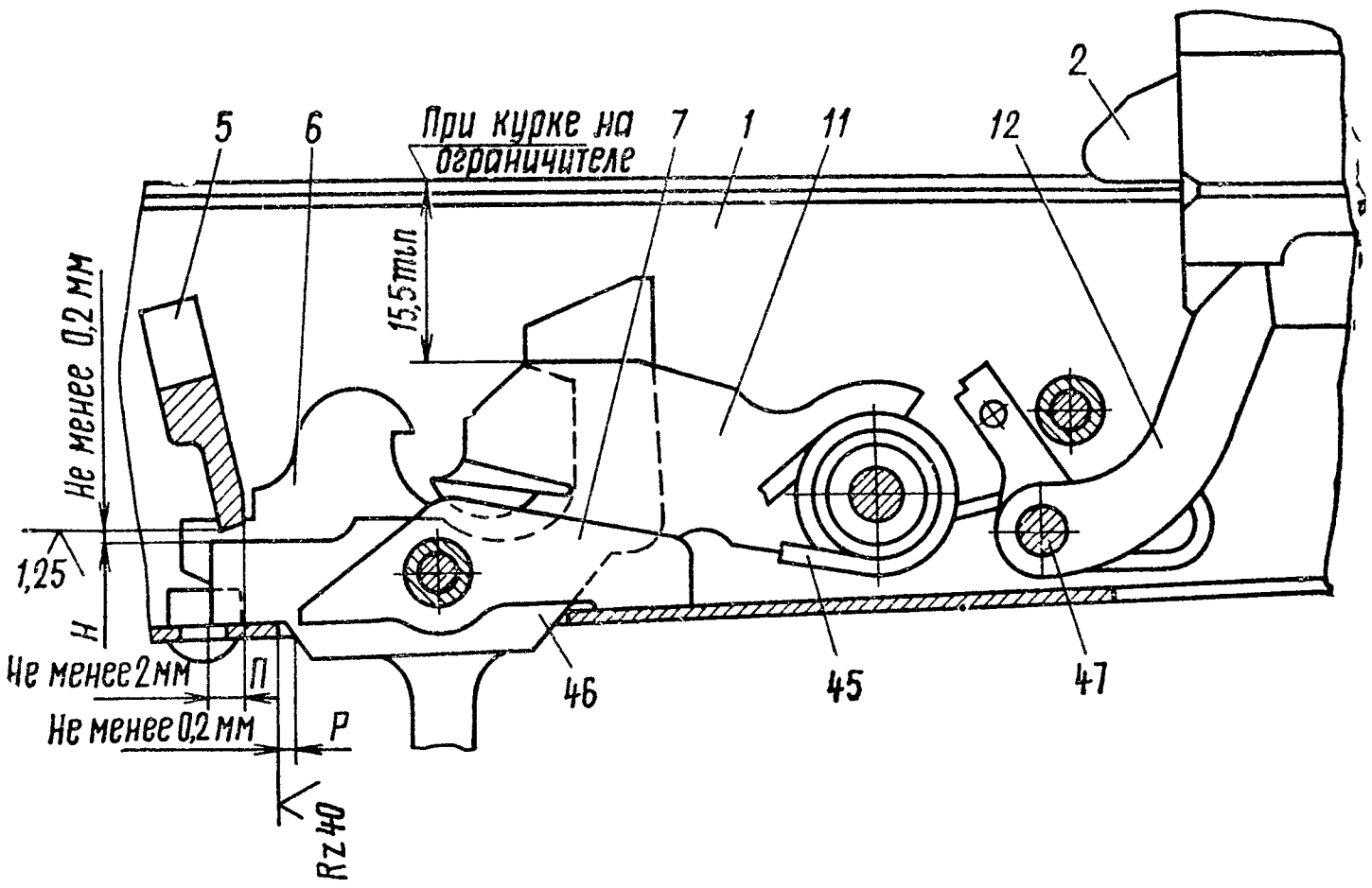


Рис. 28. Ударно-спусковой механизм. Переводчик установлен в положение ПРЕДОХРАНИТЕЛЬ Курок нажат вниз до отказа

1 — ствольная коробка, *2* — затворная рама с затвором, *5* — переводчик с сектором; *6* — шептало; *7* — ограничитель курка, *11* — курок, *12* — автоспуск, *45* — боевая пружина, *46* — спусковой крючок; *47* — ось спускового механизма

5.19.8. После замены пружины автоспуска *12* (рис. 28) проверить выталкивание осей *47* спускового механизма, как указано в п. 5.19.6, действие автоспуска, как указано в п. 5.19.3.3, не выступает ли петля пружины автоспуска в окно для магазина в ствольной коробке

Проверить, прижимается ли автоспуск пружиной автоспуска к правой стенке ствольной коробки.

5.19.9. После замены пружины *48* (рис. 25) шептала спустить курок *11* с боевого взвода, отжать головку шептала *6* назад и отпустить ее, после снятия нагрузки шептало под действием пружины должно энергично возвратиться в исходное положение.

5.19.10. После замены спускового крючка *46* (рис. 26):

5.19.10.1. Проверить расстояние между шепталом курка *11* и зубом спускового крючка *46* (размер *Е*), как указано в п. 5.19.5.6.

5.19.10.2. Проверить перекрытие переводчиком *5* спускового крючка (размер *И*), как указано в п. 5.19.7.9.

5.19.10.3. Проверить зазор между спусковым крючком и стенкой окна в ствольной коробке (размер *Р* на рис. 28), который должен быть не менее 0,2 мм.

5 19.10.4. Проверить при отпущенном спусковом крючке, опираются ли задние концы спускового крючка на дно ствольной коробки. При необходимости опилить места затирания.

5 19.10.5. Проверить перекрытие спусковым крючком боевого взвода курка *11* при переводчике, установленном в положение АВ, и ненажатом спусковом крючке.

5.19.10.6 Проверить у автомата АКС74У при ненажатом спусковом крючке, нет ли затирания затворной рамы о спусковой крючок.

5.19.11. После замены шептала *6* (рис. 26) проверить расстояние между боевым взводом курка *11* и шепталом (размер *Ж*), как указано в п 5.19.5.6; проверить перекрытие сектором переводчика *5* шептала *6* (размер *И*), как указано в п. 5.19.7.9.

5.20. Замена цевья

5.20.1. Произвести неполную разборку изделия и отделить цевье *38* (рис. 1—3).

5.20.2. Присоединить новое цевье к изделию; цевье должно присоединяться от усилия руки.

5.20.3. При большом усилии присоединения цевья зачистить боковые стенки выступа цевья до получения нормального усилия присоединения цевья к изделию.

5.20.4. Надвинуть кольцо *37* цевья на цевье до отказа и повернуть флажок чеки *22* кольца цевья.

Если кольцо цевья не запирается чекой кольца цевья, то опилить передний торец цевья.

5.20.5 Проверить горизонтальную и вертикальную качку заднего конца цевья, которая допускается не более 0,3 мм. Недопустимую качку цевья устранить, как указано в подразд. 8.14.

5.20.6 Проверить зазор между уступом на переднем конце цевья и буртом кольца цевья (размер *Н* на рис 29), который должен быть не менее 0,1 мм.

5.20.7. Проверить зазоры *К, Л, М* (рис. 29) между цевьем и ствольной накладкой, которые должны быть: *К* — не менее 1 мм, *Л* — не менее 0,5 мм и *М* — не менее 0,2 мм.

5.20 8 Для обеспечения нормальных размеров *К, Л, М, Н* обработать соответствующие места на цевье.

5.20.9. Проверить перемещение переднего конца цевья; поперечное и вертикальное перемещение переднего конца цевья, а также натяг в продольном направлении не допускаются; при закрытой чеке кольца цевья упругое продольное перемещение цевья на изделии допускается не более 0,5 мм.

При недопустимом перемещении цевья обработать его, как указано в подразд 8 12.

5.20.10. Проверить шомполом совпадение отверстий для шомпола в кольце цевья и цевье. Если отверстия не совпадают, расчистить отверстие в цевье так, чтобы шомпол легко вставлялся и вынимался; при расчистке отверстия допуска-

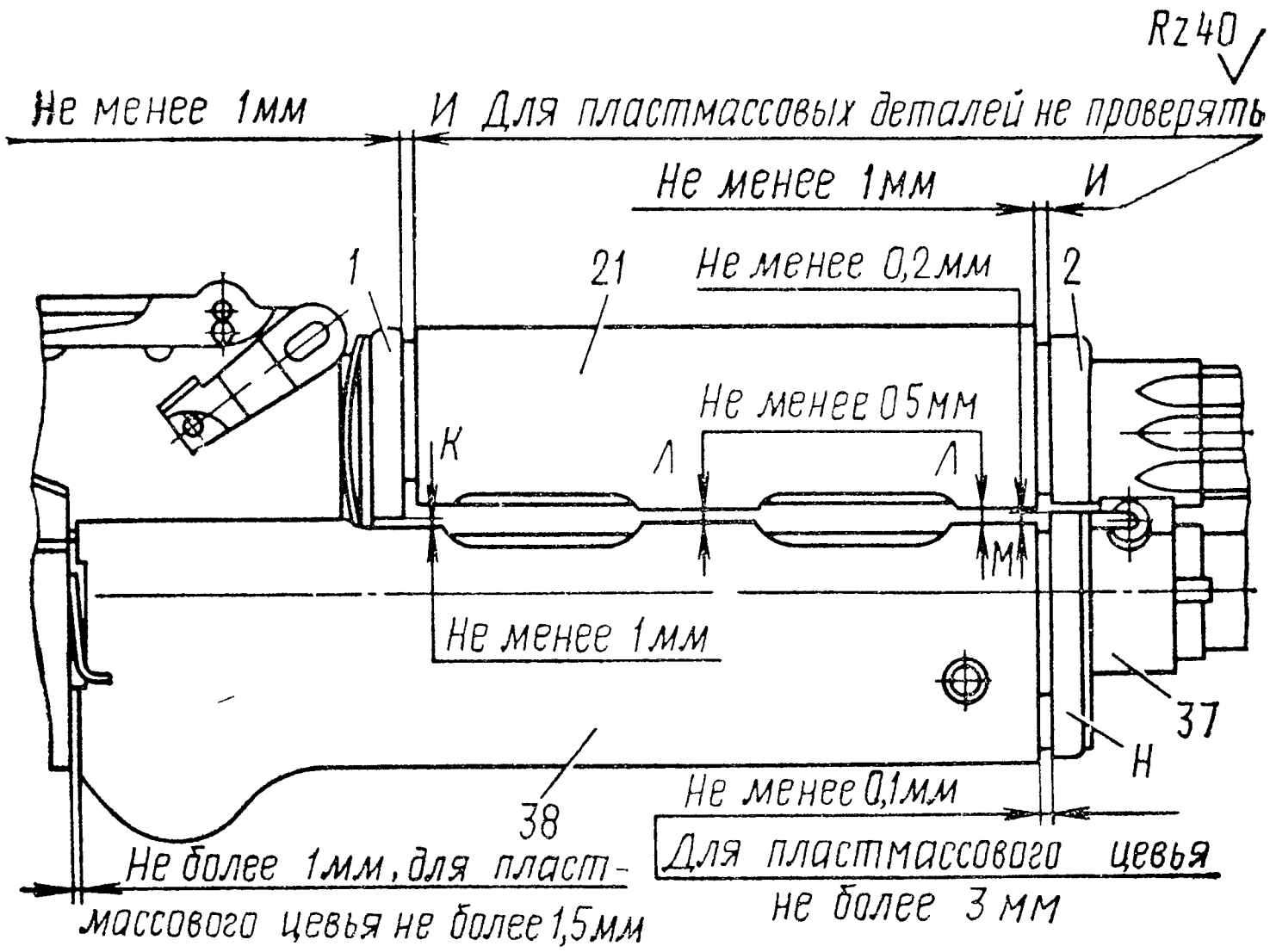


Рис. 29 Подгонка цевья к ствольной накладке·

1 — заднее кольцо накладки *2* — переднее кольцо накладки, *21* — ствольная накладка *37* — кольцо цевья, *38* — цевье

ется вскрытие перемычки между дном желоба и отверстием для шомпола от переднего конца цевья до отверстия в цевье.

5.20.11. Собрать изделие. Замену пластмассового цевья 6П20 Сб. 9 (см рис 50) производить, как и деревянного цевья, с выполнением требований рис. 29.

5.21. Замена чеки кольца цевья

5.21.1. Произвести неполную разборку изделия.

5.21.2. Обжать (осадить) с помощью гнетка развальцованный конец оси чеки *22* (рис. 30) кольца цевья и отделить цевье.

5.21 3 Сдвинуть вперед кольцо *37* цевья и выколоткой выбить чеку кольца цевья.

5.21.4. Присоединить новую чеку кольца цевья, поставить на место кольцо цевья, сдвинуть ее назад и повернуть флажок (перо) чеки кольца цевья вперед, при этом флажок должен занять горизонтальное положение, а чека кольца цевья должна надежно закреплять кольцо цевья на стволе.

5.21.5. При повороте флажка с большим усилием обработать выем на цилиндрической части чеки так, чтобы флажок чеки повертывался от усилия руки.

5.21.6 Развальцевать конец чеки кольца цевья, выполнив требования рис. 30.

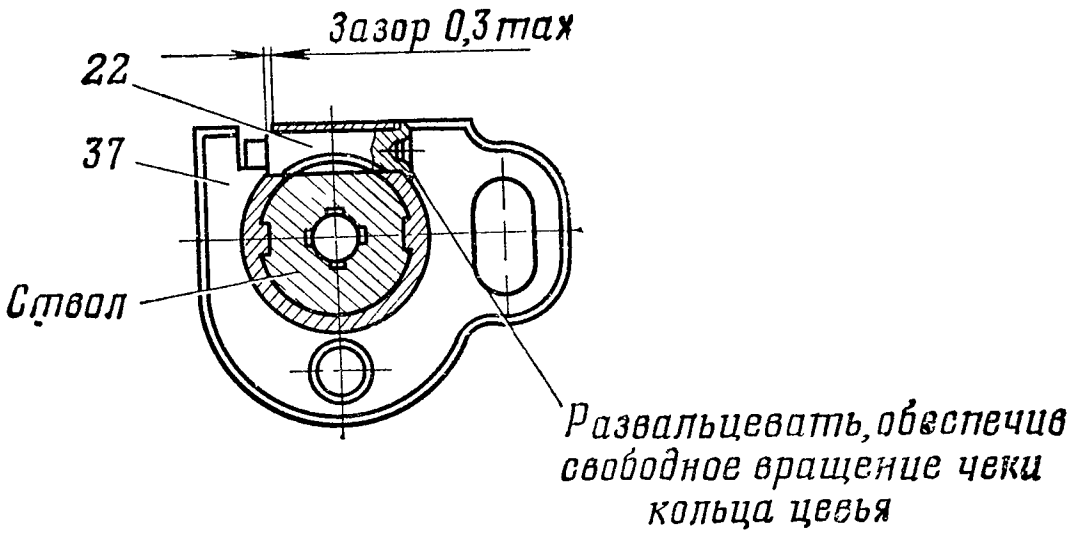


Рис. 30. Постановка чеки кольца цевья:
22 — чека кольца цевья, *37* — кольцо цевья

5.22. Замена чеки ствольной накладки

5.22.1. Произвести неполную разборку изделия.

5.22.2. Обжать развальцованный конец стержня *1* (рис. 31) чеки на подставке, с помощью выколотки выбить собранную чеку *18* ствольной накладки из прицельной колодки *17*.

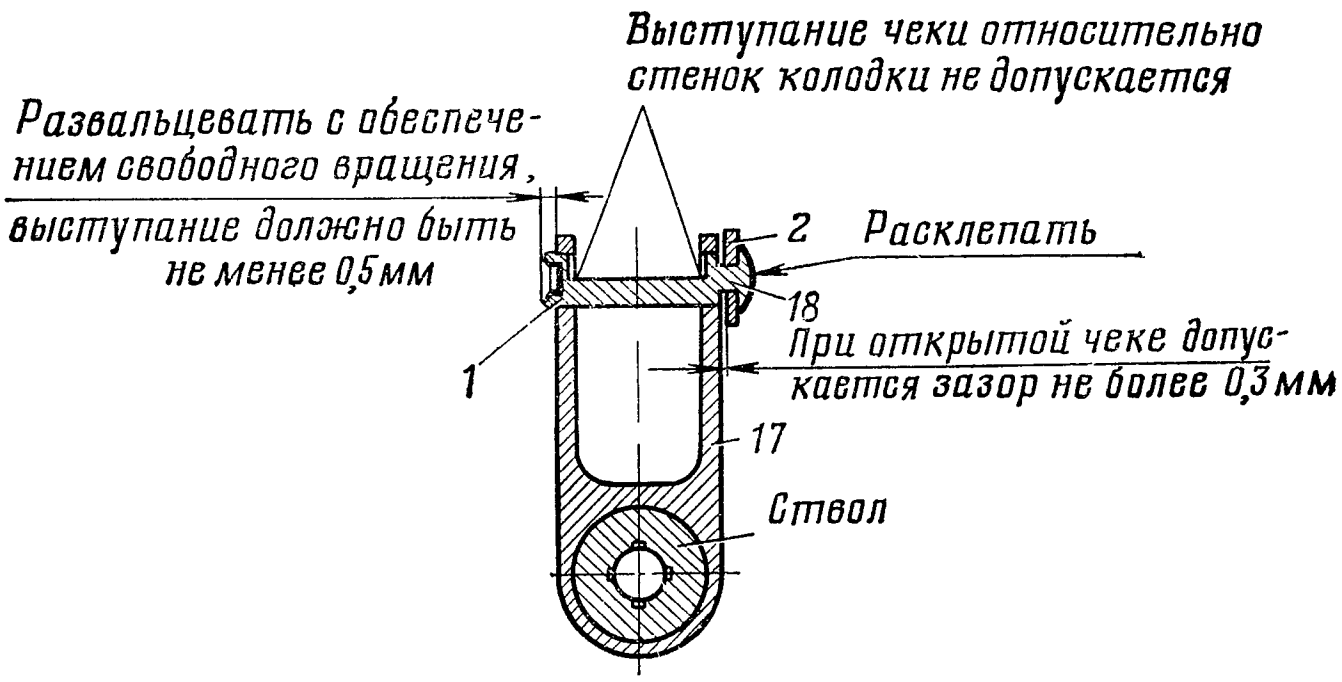


Рис. 31. Постановка чеки ствольной накладки·
1 — стержень чеки 6П20 1 36, *2* — перо чеки 6П20 1 22, *17* — прицельная колодка в сборе *18* — чека ствольной накладки в сборе

5.22.3 Присоединить новую собранную чеку ствольной накладки к прицельной колодке, вводя ее стержень с правой стороны, развальцевать левый конец стержня, выполнив требование рис 31.

5.22.4. Повернуть перо чеки, она должна надежно фиксироваться выемкой прицельной колодки; при необходимости подогнуть перо чеки.

5.22.5. При выступании чеки относительно внутренних стенок прицельной колодки опилить выступающие части чеки заподлицо со стенками прицельной колодки.

5.22.6. Присоединить ствольную накладку *21* (рис. 22) и проверить ее крепление чекой ствольной накладки.

Чека должна закрываться с заметным усилием (разрешается применять пенал принадлежности) и надежно закреплять ствольную накладку на изделии.

5.22.7. Если чека закрывается с большим усилием, то обработать скос на заднем конце ствольной накладки по плоскости *А* по рис. 22.

Если задний конец ствольной накладки имеет качку, то устранить ее, как указано в подразд. 8.10.

5.22.8. Собрать изделие.

6. РЕМОНТ ПРИЦЕЛЬНОГО ПРИСПОСОБЛЕНИЯ

6.1. Качка мушки

Качка мушки *31* (рис. 1—3), а также ее вывинчивание или ввинчивание пальцами руки не допускаются.

Заменить негодную мушку, как указано в подразд 5.9.

6.2. Ослабление посадки основания мушки

Смещение основания *32* (рис. 1—3) в отверстии колодки *30* мушки от усилия руки при действии выколоткой не допускается.

Заменить основание мушки, как указано в подразд. 5.9.

При необходимости изготовить новое основание мушки (приложение 2, рис. 99), выполнив диаметр основания (размер *А*) равным $Б^{+0,075}_{-0,04}$, где *Б* — фактический диаметр отверстия в колодке мушки.

6.3. Забоины на вершине мушки, гривки и в прорези прицельной планки или целика

Зачистить приподнятый металл у краев забоин, не нарушая формы вершины мушки и прорези в прицельной планке и целике.

6.4. Изгиб мушки, прицельной планки

Погнутую мушку *31* (рис. 1—3) заменить.

Погнутую прицельную планку *1* (рис. 18) выправить на стальной плите с помощью медного молотка, не забивая деления и цифры.

6.5. Наличие нескольких рисок на основании мушки или на колодке мушки

На основании *32* (рис. 1—3) мушки и колодке *30* мушки должно быть по одной риске, которые должны совпадать друг с другом.

Если риски не совпадают, то перемещением основания мушки в колодке мушки совместить их.

Если на основании мушки несколько рисок, повернуть основание мушки на 180°, при этом все риски будут закрыты.

Если на колодке мушки несколько рисок, то зачеканить лишние риски, оставив одну.

6.6. Боковая качка прицельной планки

См. Общее руководство, ч. 3.

Невозвратимая боковая качка прицельной планки *15* (рис. 1 и 3) (считая по гривке) допускается до 0,3 мм.

При недопустимой качке раздать передний конец прицельной планки, после этого проверить прямизну прицельной планки или обжать проушины прицельной колодки.

При заеданиях переднего конца прицельной планки в проушинах прицельной колодки зачистить боковые плоскости переднего конца прицельной планки.

Если указанным способом устранить боковую качку невозможно, заменить прицельную планку, как указано в п. 5.13.1.

6.7. Боковая качка целика у автомата АКС74У

Невозвратимая боковая качка целика *15* (рис. 2) допускается не более 0,2 мм.

При недопустимой качке целика обжать щеки корпуса прицела, для чего: выбить ось *17*, отделить целик *15* и пружину *16* целика, вложить между щеками корпуса прицела стальной брусок толщиной 11,5 мм и в тисках обжать щеки до получения качки целика не более 0,2 мм. Присоединить к автомату пружину целика и целик и закрепить их осью; кернить оба конца оси.

6.8. Неэнергично действует прицельная планка

См. Общее руководство, ч. 3.

Прицельную планку приподнять на 25—30 мм, считая по гривке, и отпустить. Планка должна энергично вернуться в исходное положение; при этом хомутик прицельной планки должен быть установлен на деление 4. Заменить пружину прицельной планки, как указано в пп. 5.13.1—5.13.3.

6.9. Целик автомата АКС74У не удерживается в приданных положениях

Целик *15* (рис. 2) должен от усилия пальцев руки переводиться из одного положения в другое и обратно и надежно удерживаться в приданных положениях.

При необходимости заменить пружину *16* целика, как указано в пп. 5.13.8, 5.13.9.

6.10. Туго передвигается хомутик по прицельной планке

См. Общее руководство, ч. 3.

Замену негодных деталей производить, как указано в п. 5.13.4.

6.11. Хомутик не удерживается на делениях прицельной планки

См. Общее руководство, ч. 1.

Замену негодной защелки *3* (рис. 18) хомутика и пружины *4* защелки производить, как указано в п. 5.13.4.

6.12. Продольное перемещение (качка) целика пулемета в прицельной планке

При надавливании на целик *5* (рис. 18) сбоку пальцем перемещение целика (качка) вдоль винта *8* допускается до 0,2 мм.

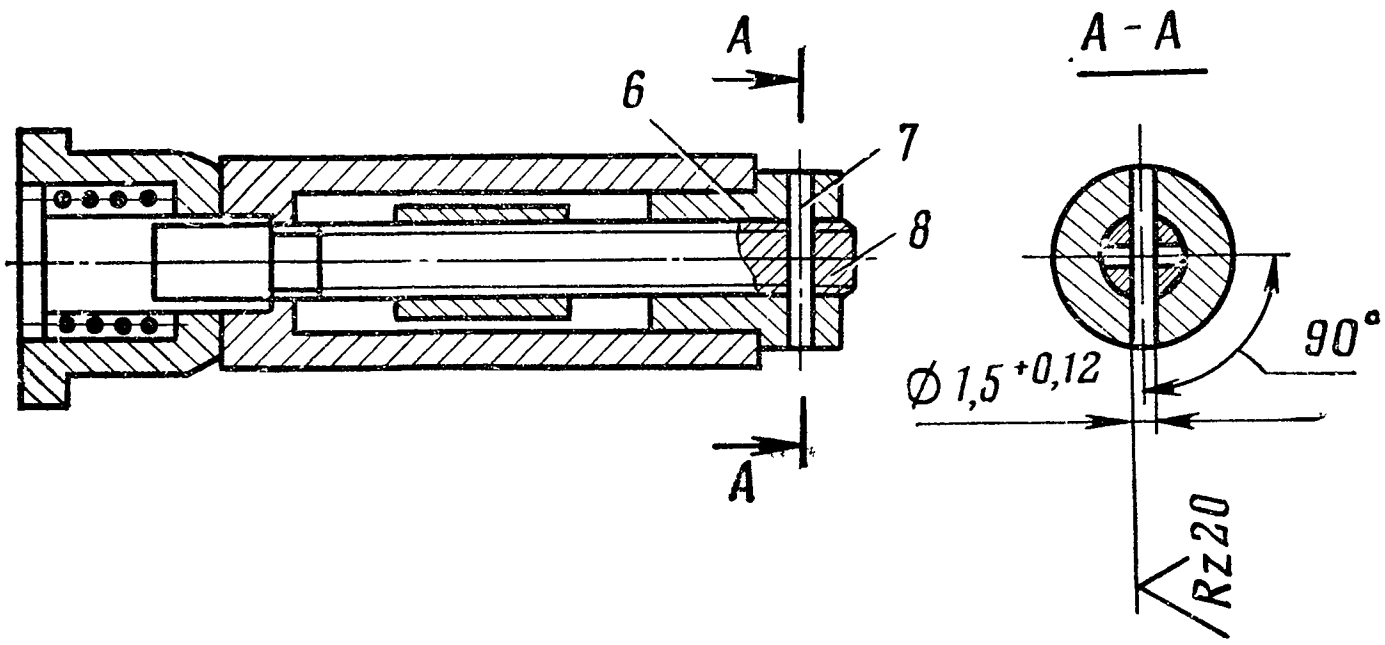


Рис. 32. Постановка штифта в прицельную планку пулемета:
6 — гайка; *7* — штифт; *8* — винт

При продольном перемещении более 0,2 мм довинтить гайку *6* до устранения продольного перемещения винта на угол не менее 45°, просверлить отверстие в винте через отверстие в гайке диаметром $1{,}5^{+0{,}12}$ мм и закрепить ее штифтом, как указано на рис. 32. При невозможности довернуть гайку на

угол 45° поставить стальное прокладочное кольцо между фланцем гайки и приливом для целика прицельной планки.

При износе резьбы винта или целика заменить винт и (или) целик, как указано в п. 5.13.6.

6.13. Целик пулемета туго перемещается в прицельной планке

См. Общее руководство, ч. 3.

Разборку и сборку прицела производить, как указано в пп. 5.13.6 и 5.13.7.

6.14. Фиксатор с винтом целика свободно вращается

Фиксатор *10* (рис. 18) с винтом *8* должен вращаться пальцами руки с заметным сопротивлением.

При свободном вращении заменить пружину *9* фиксатора прицела, как указано в пп. 5.13.6 и 5.13.7.

6.15. Оптический прицел затруднительно присоединяется к изделию и отделяется от него

См. Общее руководство, ч. 3.

6.16. Качка оптического прицела

Качка закрепленного оптического прицела на изделии не допускается.

См. Общее руководство, ч. 3.

7. РЕМОНТ СТВОЛА

(рис. 1—3)

7.1. Износ канала ствола по полям, скругление или скрошенность углов полей нарезов

См. Общее руководство, ч. 3.

7.2. Сколы хрома в патроннике или в канале ствола

См. Общее руководство, ч. 3.

7.3. Изгиб ствола

См. Общее руководство, ч. 3.

7.4. Вмятины на стволе

См. Общее руководство, ч. 3.

7.5. Раздутие ствола

См. Общее руководство, ч. 3.

При раздутиях ствола с выпуклостью металла на наружной поверхности отправить изделие в капитальный ремонт.

7.6. Трещины в стволе, газовой камере, прицельной колодке или колодке мушки

См. Общее руководство, ч. 3.

7.7. Качка на стволе газовой камеры, прицельной колодки или колодки мушки

См. Общее руководство, ч. 3.

7.8. Фиксатор не удерживает дульный тормоз ai или пламегасители автомата АКС74У и пулемета от (ания

См. Общее руководство, ч. 3.

Замену фиксатора *33* и его пружины *29* производить, как указано в п. 5.3.2.

7.9. Качка тормоза или пламегасителя на стволе автомата

7.9.1. Качка тормоза или пламегасителя на стволе автомата, вызывающая затирание калибров К-8 (по цилиндрической части с диаметром 6,3 мм) и К-9 (по цилиндрической части с диаметром 5,9 мм) для проверки соосности (приложение 1, подп. 2.10, 2.11), или появление следов пуль на стенках отверстий в тормозе (пламегасителе), или резкое ухудшение боя автоматов при стрельбе, не допускается.

Для проверки качки тормоза (пламегасителя) на автомате необходимо:

свинтить с автомата тормоз (пламегаситель) и прочистить резьбу на колодке мушки и тормозе (пламегасителе);

навинтить тормоз (пламегаситель) на ствол до отказа, а затем свинтить его (не более одного оборота) до западания фиксатора в гнездо на тормозе;

поставить автомат вертикально стволом вверх, отжать тормоз (пламегаситель) пальцем руки в сторону мушки; усилие прикладывать к переднему срезу тормоза (пламегасителя) перпендикулярно к оси канала ствола;

удерживая тормоз (пламегаситель) в этом положении, плавно ввести в канал тормоза (пламегасителя) калибр К-8 (К-9) для проверки соосности тормоза (пламегасителя); при этом калибр должен войти в канал ствола под действием силы тяжести; затирание калибра по диаметру 6,3 мм (дульный тормоз) и по диаметру 5,9 мм (пламегаситель) не допускается;

отделить калибр, отжать тормоз (пламегаситель) в сторону от мушки и проверить качку тормоза (пламегасителя), как указано; при этом затирание калибра не допускается;

отделить калибр, отжать тормоз (пламегаситель) влево относительно колодки мушки и проверить качку тормоза (пламегасителя), как указано; при этом затирание калибра не допускается;

отделить калибр, отжать тормоз (пламегаситель) вправо относительно мушки, как указано; при этом затирание калибра не допускается. Отделить калибр.

7.9.2. Причины неисправности.

Износ сопряжений посадочных мест тормоза (пламегасителя) и колодки мушки.

При недопустимой качке тормоза (пламегасителя) обжать его приспособлением 6И17.Сб 2 (приложение 1, подп. 2. 21).

Закрепить оправку (приложение 1, подп. 2.13) в тисках, от автомата отделить тормоз (пламегаситель) и навинтить его на оправку до отказа.

Надеть на тормоз (пламегаситель) приспособление 6И17.Сб 2 и закрепить его так, чтобы нижний паз сектора приспособления охватывал выступ на оправке (рис. 33) и ввинтить оба воротка до отказа с помощью стальных стержней диаметром 6—8 мм, смазать ролик ружейной смазкой.

Вращать приспособление на тормозе (пламегасителе) по ходу часовой стрелки, постепенно довинчивая воротки.

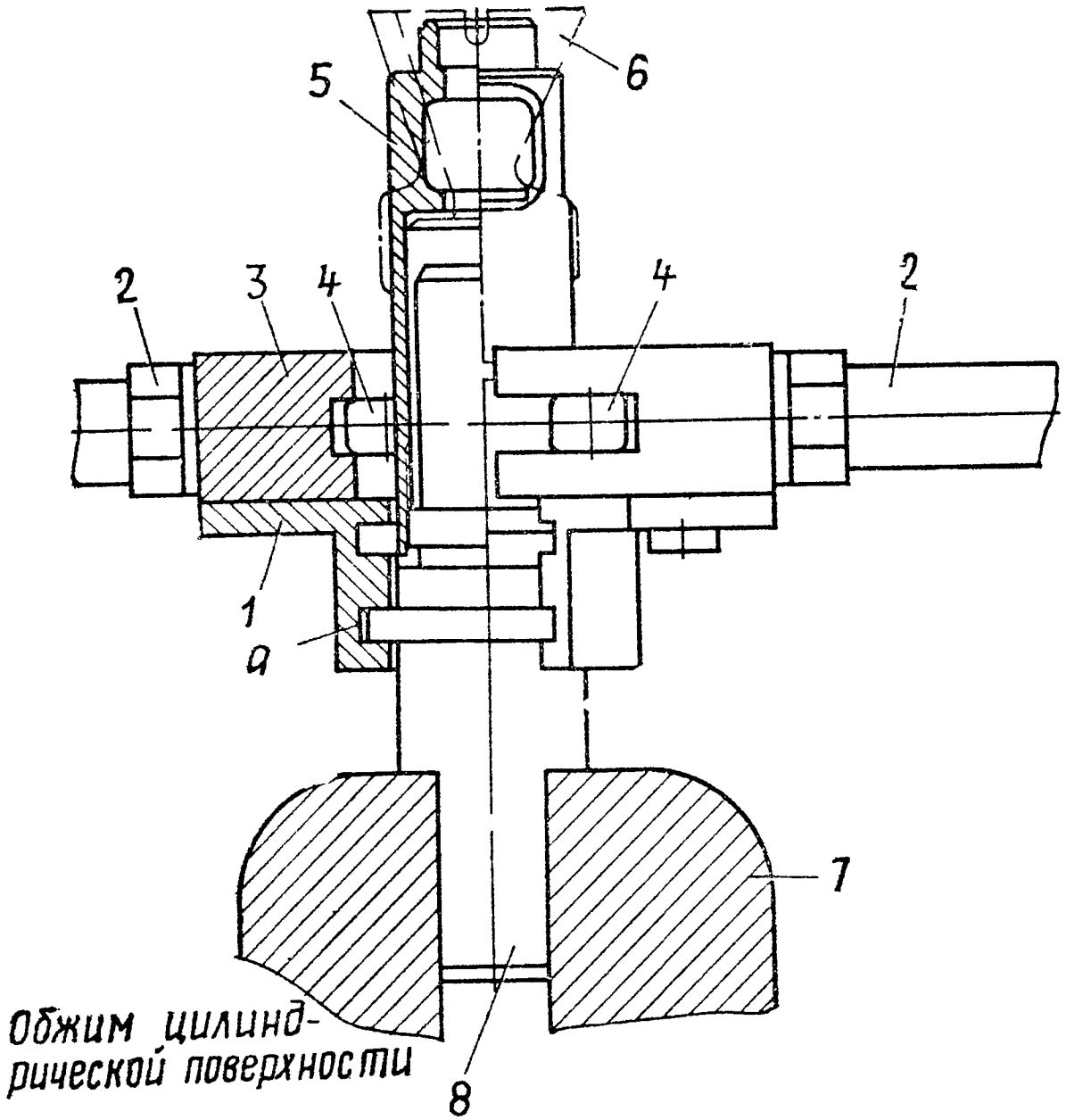
После довинчивания каждого воротка на 1—1,5 оборота и обжатия отделить приспособление и тормоз (пламегаситель) и проверить качку тормоза (пламегасителя) на автомате согласно п. 7.9.1; при этом тормоз (пламегаситель) должен навинчиваться от усилия руки (допускается применять воротоk диаметром 6—8 мм) и иметь допустимую качку, которая проверяется калибрами К-8 и К-9 на отсутствие затирания по цилиндрической части калибра с диаметром 6,6 мм (для дульного тормоза) и с диаметром 6,1 мм (для пламегасителя).

Если качка тормоза более допустимой, то повторить обкатку, установив приспособление по верхней проточке сектора.

Если тормоз навинчивается с очень большим усилием, то притереть обжатые поверхности тормоза с применением пасты ГОИ.

Добиваться полного устранения качки тормоза или пламегасителя за счет увеличения усилия их навинчивания на колодку мушки не рекомендуется.

После устранения недопустимой качки тормоза или пламегасителя собрать автомат и проверить его бой, как указано в руководстве на автомат.



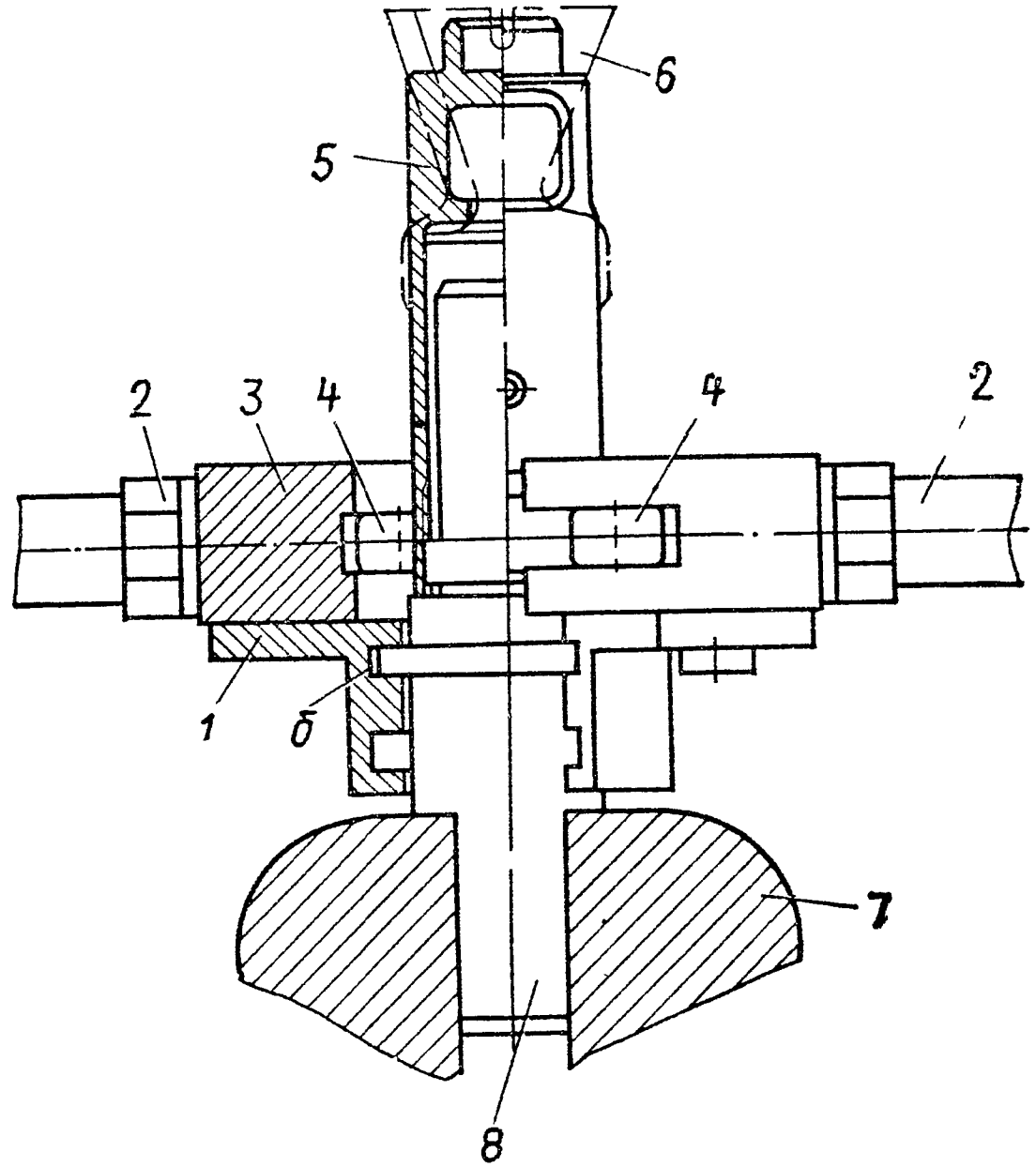


Рис. 33. Обжим тормоза и пламегасителя:

1 **— сектор,** *2* **— вороток,** *3* **— корпус;** ***4*** **— ролик;** *5* **— тормоз,** *6* **— пламегаситель,** *7* **— тиски,** *8* **— оправка;** ***а*** **— нижний паз;** *б* **— верхний паз**

8. РЕМОНТ СТВОЛЬНОЙ КОРОБКИ

8.1. Качка ствола, сухаря, вкладыша или затыльника

См. Общее руководство, ч. 3.

При качке деталей отправить изделие в капитальный ремонт.

8.2. Качка приклада

См. Общее руководство, ч. 3 и подразд. 11.7 настоящего Руководства.

8.3. Качка предохранительной скобы

Качка предохранительной скобы в соединении со ствольной коробкой не допускается, выжимание масла вокруг заклепок допускается.

При качке разобрать ударно-спусковой механизм и отделить переводчик от ствольной коробки, подтянуть ослабленные заклепки, поставить переводчик и собрать ударно-спусковой механизм

После устранения качки предохранительной скобы проверить удержание переводчика на ограничителе, как указано в подразд. 10.3.

8.4. Затруднительное отделение и присоединение крышки ствольной коробки

При нажатии пальцем руки на выступ пятки направляющей *1* (рис. 4) возвратной пружины она должна свободно перемещаться по пазу ствольной коробки.

Присоединение крышки ствольной коробки должно производиться нажимом руки на заднюю часть крышки ствольной коробки вперед и вниз

При затруднительном отделении или присоединении крышки ствольной коробки выправить ее на оправке (приложение 1, подп. 2 14), приподнятый металл у краев забоин зачистить напильником заподлицо.

Погнутые детали возвратного механизма выправить.

8.5. Выпадание крышки ствольной коробки

Крышка *14* (рис. 1—3) ствольной коробки не должна отделяться от ствольной коробки без нажатия на выступ пятки направляющей *1* (рис. 4) возвратной пружины.

При выпадании крышки ствольной коробки заменить негодные возвратную пружину *3*, направляющую *1* возвратной пружины и стержень *2*.

Отломанные направляющие выступы пятки направляющей *1* возвратной пружины опилить на 1—1,5 мм, наплавить их электродом Э50-3 и обработать по рис. 34.

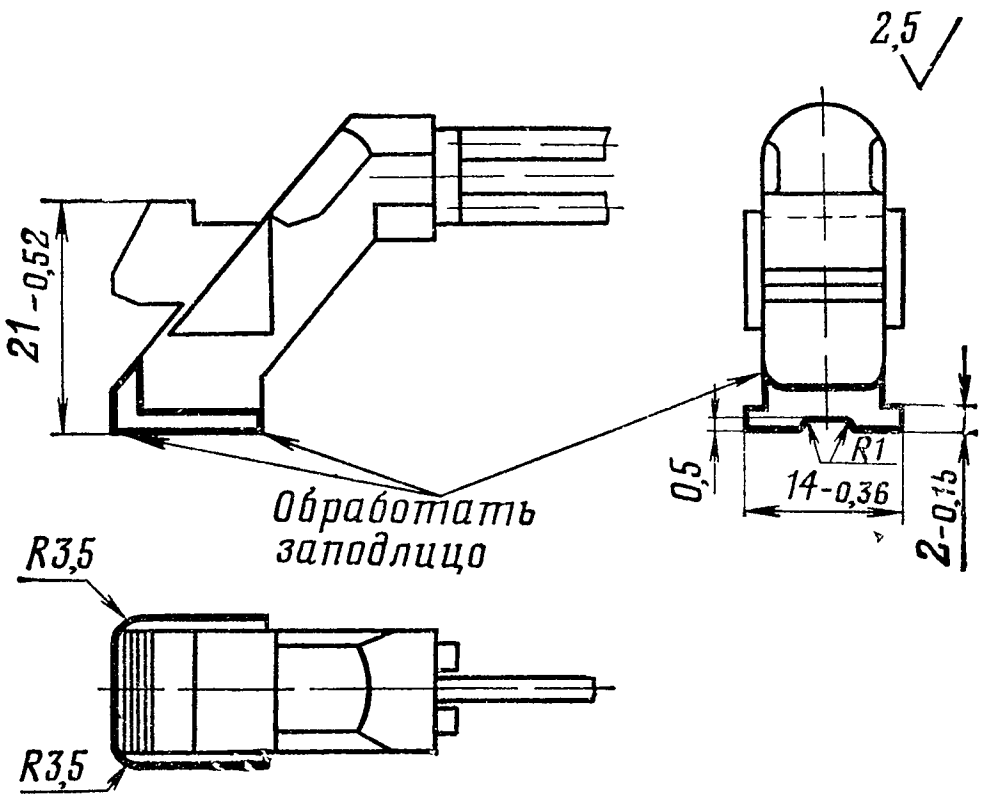


Рис. 34. Обработка выступов пятки направляющей возвратной пружины после наплавки

8.6. Трещины в крышке ствольной коробки

При наличии трещины в крышке *14* (рис. 1—3) просверлить в конце трещины отверстие диаметром 1,5—2 мм и до-

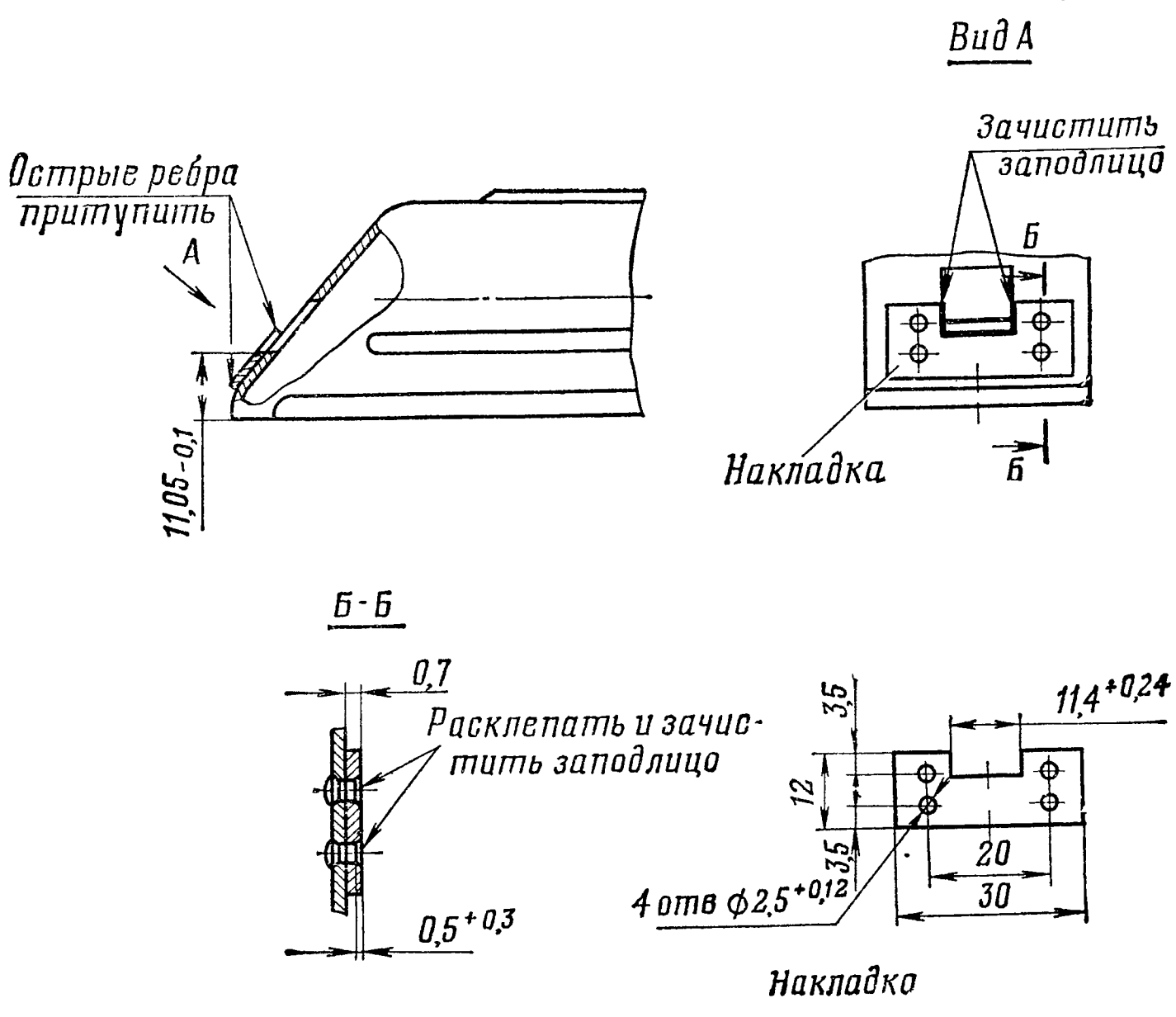


Рис. 35. Постановка накладки на крышку ствольной коробки
Материал: сталь **35**

пустить к эксплуатации крышку ствольной коробки без заварки.

При невозможности устранить неисправность указанным способом заменить крышку ствольной коробки, как указано в подразд 5 6 и 5.7.

При наличии трещин у окна для пятки направляющей возвратной пружины поставить накладку толщиной 0,7 мм с наружной стороны крышки ствольной коробки на четыре заклепки по рис. 35.

8.7. Чека ствольной накладки не удерживается в закрытом положении

Чека *18* (рис 1 и 3) ствольной накладки должна надежно удерживаться в выемке прицельной колодки *17* и поворачиваться усилием руки или с помощью пенала; самоповорачивание при стрельбе не допускается.

При изгибе пера чеки поставить перо чеки вертикально вверх и отогнуть перо в сторону прицельной колодки. При качке пера чеки расклепать головку пера чеки на оправке (приложение 1, подп. 2 17) до устранения качки. При необходимости заменить чеку ствольной накладки с пером чеки, как указано в подразд 5.22.

8.8. Качка ствольной накладки на основании ствольной накладки

Продольная и поперечная качки ствольной накладки *20* (рис. 1—3) на основании *23* ствольной накладки не допускаются.

При качке ствольной накладки обжать кольца основания ствольной накладки или заменить осевший фиксатор *19* накладки.

8.9. Продольные трещины в основании ствольной накладки

Продольные трещины на переднем конце основания *23* (рис. 1—3) накладки не допускаются. Трещины в средней части основания допускаются.

При недопустимых трещинах заменить ствольную накладку *21*, как указано в подразд. 5.17.

8.10. Качка ствольной накладки в сборе на ствольной коробке со стволом

Вертикальная качка заднего конца ствольной накладки *21* (рис 1 и 3) в сборе при запертой чеке *18* ствольной накладки не допускается

Качка переднего конца не проверяется.

При качке выправить цилиндрический канал основания *23* ствольной накладки сзади на конической оправке (приложение 1, подп. 2.16).

При необходимости наплавить на изношенный скос заднего конца основания ствольной накладки слой металла электродом Э38-2, обработать по рис. 36 и подогнать ствольную накладку в сборе по месту без качки по рис. 22.

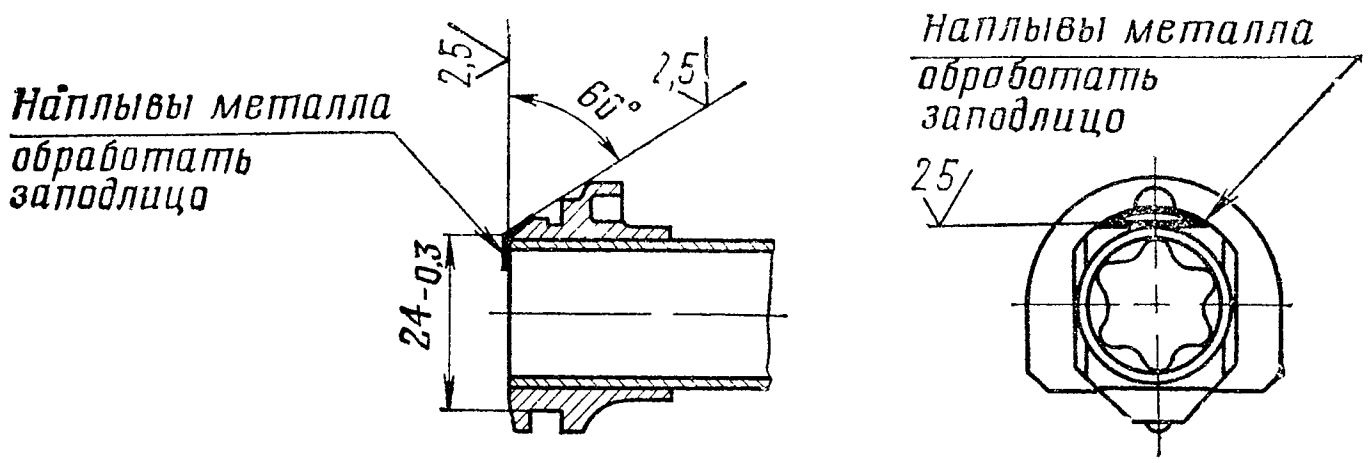


Рис. 36. Обработка скоса на основании ствольной накладки после наплавки

8.11. Затруднительное отделение и присоединение ствольной накладки в сборе

При повернутом вверх пере чеки *18* (рис. 1 и 3) ствольной накладки ствольная накладка должна от усилия руки отделяться от изделия и присоединяться к нему.

При изгибе переднего конца основания *23* ствольной накладки выправить его на оправке (приложение 1, подп 2.15).

8.12. Продольное перемещение цевья

Продольное перемещение закрепленного цевья *38* (рис. 1—3) на ствольной коробке со стволом допускается не более 0,5 мм.

При продольном перемещении цевья более 0,5 мм приготовить замазку на клее СФЖ-309, нанести слой ее на передний торец цевья; после высыхания замазки подогнать цевье по месту без качки.

При необходимости заменить цевье, как указано в подразд. 5.20.

8.13. Затруднительное отделение и присоединение цевья

Отделение и присоединение цевья *38* (рис. 1—3) к ствольной коробке со стволом должно быть свободным от усилия руки.

При больших усилиях выправить погнутые борта кольца *37* цевья, выправить погнутый флажок чеки *22* кольца цевья.

При необходимости заменить чеку кольца цевья, как указано в подразд. 5.21.

8.14. Горизонтальная и вертикальная качки заднего конца цевья

Горизонтальная и вертикальная качки заднего конца цевья *38* (рис. 1—3) допускаются не более 0,3 мм.

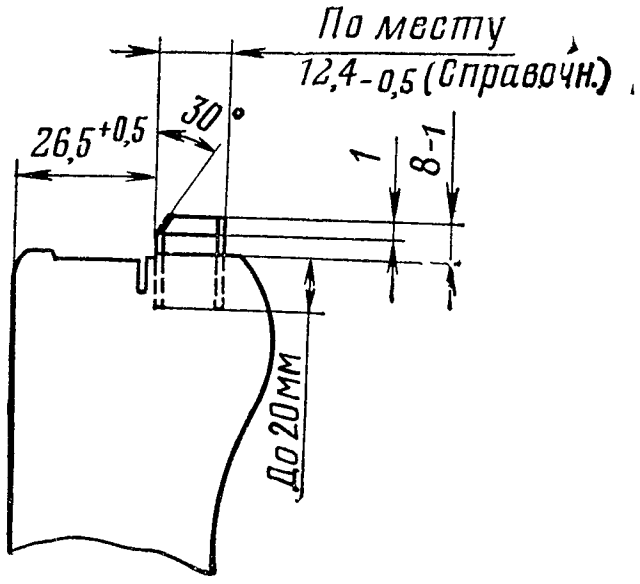


Рис 37. Восстановление выступа на цевье автомата

При износе заднего выступа обработать пазы глубиной до 20 мм, поставить вклейки толщиной 1,5—2 мм и обработать

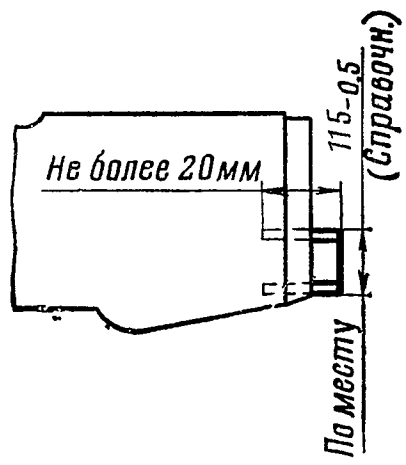


Рис. 38. Восстановление выступа на цевье пулемета

При износе выступа вырезать пазы, поставить вклейки толщиной 1,5—2 мм и обработать

При недопустимой качке отделить от цевья пружину, подготовить цевье для постановки вклеек, поставить вклейки и обработать по рис. 37 и 38.

При необходимости заменить цевье, как указано в подразд. 5.20.

8.15. Качка рукоятки в соединении со ствольной коробкой

Качка рукоятки *49* (рис. 1—3) в соединении со ствольной коробкой не допускается.

При качке рукоятки довинтить до отказа соединительный винт *50* и развальцевать его конец.

8.16. Излом рукоятки

Заменить рукоятку *49* (рис. 1—3), как указано в подразд 5.14.

8.17. Выпадание магазина из ствольной коробки

Магазин должен свободно вставляться в ствольную коробку, при этом защелка *42* (рис. 1—3) магазина под действием пружины *44* должна заскакивать за опорный выступ магазина без нажатия на нее рукой и удерживать магазин от выпадания.

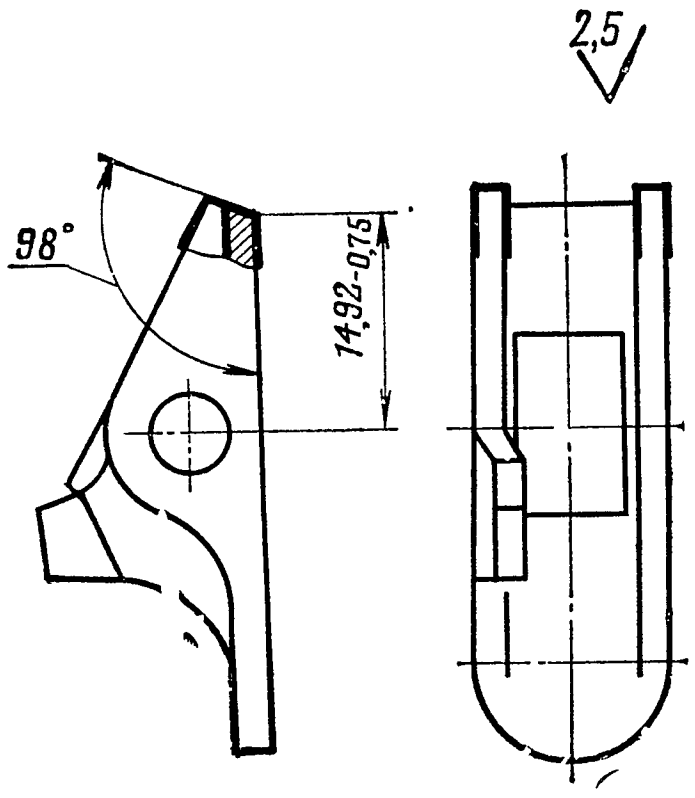


Рис. 39. Обработка защелки магазина после наплавки
Наплывы металла на боковых поверхностях обработать заподлицо

Магазин должен отделяться от ствольной коробки только при отжатии защелки вперед.

При выпадании магазина заменить негодную пружину *44* защелки, как указано в подразд. 5.5.

При скруглении верхнего торца защелки магазина зачистить верхний торец защелки магазина под углом 98° по рис. 39.

После зачистки закрепить защелку на ствольной коробке временной осью (приложение 1, подп. 2.1) и проверить выступание верхнего конца защелки за заднюю стенку окна под магазин в ствольной коробке (размер *Ж* на рис. 9); при выступании менее 0,5 мм опилить ограничитель защелки по плоскости *И*.

После подгонки защелки проверить вертикальную качку магазина в ствольной коробке. Для этого поджать магазин до отказа вверх и чертилкой по нижнему срезу ствольной коробки нанести на магазине риску, затем оттянуть магазин до отказа вниз и нанести вторую риску (риски на магазине наносить у защелки). Вертикальная качка магазина, определяемая по расстоянию между рисками, должна быть не более 0,5 мм.

Если вертикальная качка магазина не превышает 0,5 мм, закрепить защелку магазина на ствольной коробке осью, а концы оси развальцевать и проверить подачу учебных патронов из магазина в патронник.

Если вертикальная качка магазина более 0,5 мм, заменить защелку магазина, как указано в подразд. 5.5.

Если вертикальная качка магазина более 0,5 мм (в военное время), опилить верхний торец защелки на 1—1,5 мм, наплавить на него слой металла электродом Э50-3, обработать по рис. 39 и подогнать защелку, как указано в подразд. 5.5.

Допускается вытянуть осадкой верхний край передней стенки защелки магазина и пригнать защелку, обеспечив вертикальную качку магазина на защелке не более 0,5 мм.

8.18. Вертикальная качка магазина на защелке

Вертикальная качка магазина на защелке *42* (рис. 1—3) магазина допускается, если происходит нормальная подача патронов.

При недопустимой качке магазина заменить защелку магазина, как указано в подразд 5.5.

9. РЕМОНТ ЗАТВОРНОЙ РАМЫ С ЗАТВОРОМ

9.1. Тугое перемещение затворной рамы с затвором

См. Общее руководство, ч. 3.

Забоины на трущихся поверхностях зачистить напильником.

Погнутую крышку *14* (рис. 1—3) ствольной коробки выправить на оправке (приложение 1, подп. 2.14). Погнутое основание *23* ствольной накладки выправить оправкой (приложение 1, подп. 2.15).

При трении рукоятки затворной рамы о крышку ствольной коробки зачистить напильником места трения на крышке ствольной коробки.

9.2. Недоход затворной рамы с затвором в крайнее заднее положение

См. Общее руководство, ч. 3.

При диаметральном зазоре более 0,2 мм у АК74, АКС74, РПК74, РПКС74 и 0,15 мм у АКС74У заменить шток *4* (рис. 23), как указано в подразд. 5.18.

Если и после замены штока затворная рама с затвором при выстреле полностью не будет отходить в заднее положение, отправить изделие в капитальный ремонт.

При качке штока более 6 мм у АК74, АКС74, РПК74, РПКС74 и 4 мм у АКС74У устранить ее путем подбора и постановки штифта *5* штока с повышенным размером диаметра.

При наличии в патроннике сколов хрома, следов ржавчины или раковин, вызывающих тугое извлечение гильз, отправить изделие в капитальный ремонт.

9.3. Недоход затворной рамы с затвором в переднее положение

См. Общее руководство, ч. 3.

Причины неисправностей и способы их устранения см. в подразд. 9.1.

Кроме того, происходит осадка или излом возвратной пружины *3* (рис. 4).

Негодную пружину заменить, как указано в подразд. 5.2.

9.4. Неподача очередного патрона в патронник ствола

См. Общее руководство, ч. 3.

Кроме того, при вертикальной качке магазина на защелке *42* (рис. 1—3) магазина более 0,5 мм заменить защелку, как указано в подразд. 5.5.

9.5. Поперечный разрыв гильз

При крытии непроходного калибра-шашки К-5 (приложение 1, подп. 2.8) затвором (определяется по наличию зазора между передней стенкой затворной рамы и ствольной коробкой с левой стороны) заменить затвор, как указано в подразд. 5.4.

9.6. Неизвлечение или неотражение стреляной гильзы

См. Общее руководство, ч. 3.

При износе зацепа выбрасывателя *8* (рис. 5) непроходная сторона калибра К-7 размером 2 мм проходит под зацепом выбрасывателя; заменить выбрасыватель, как указано в подразд. 5.4.

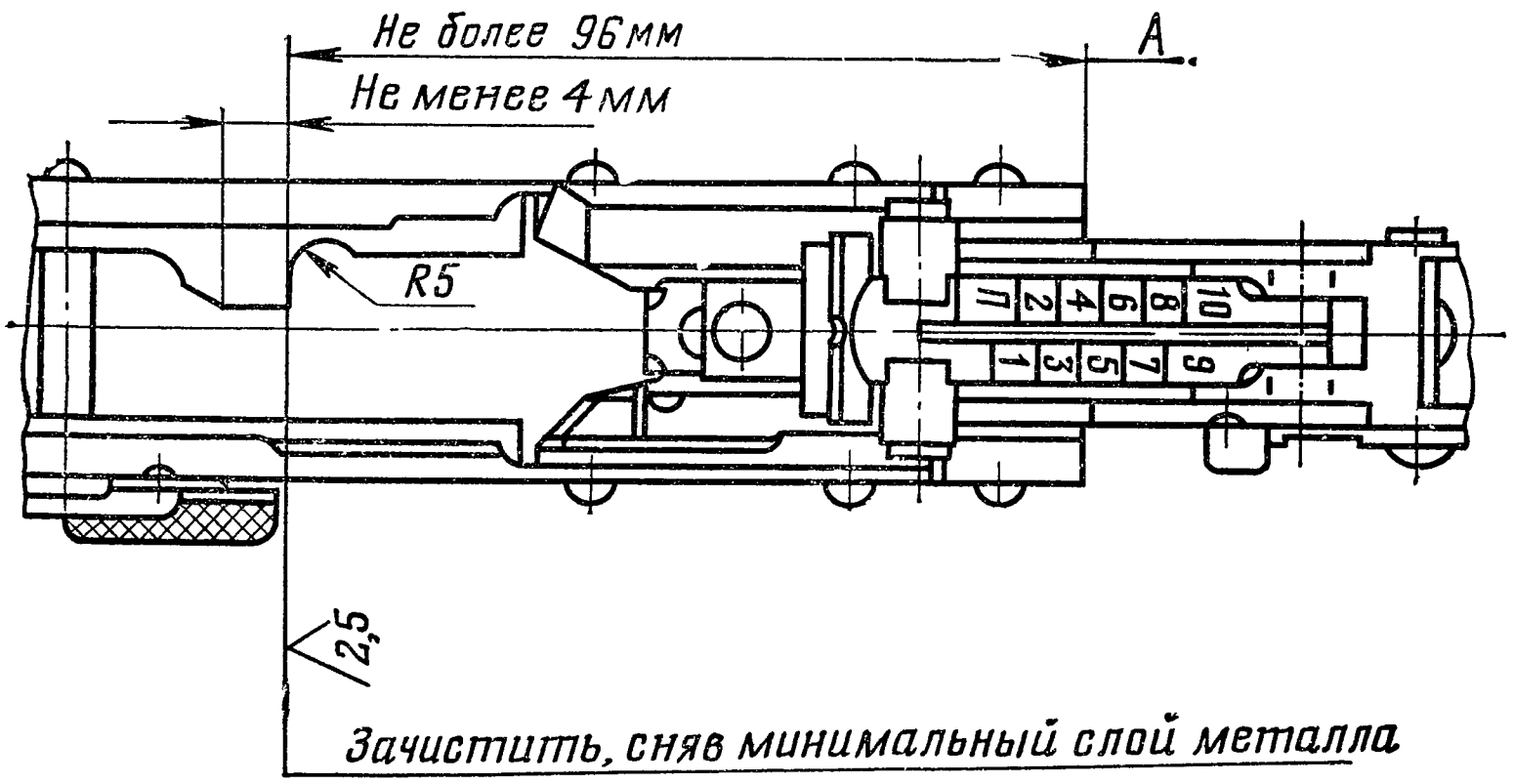


Рис. 40. Обработка отражателя ствольной накладки

При скруглении отражателя зачистить его по рис. 40; при размере *А* более 96 мм отправить изделие в капитальный ремонт.

10. РЕМОНТ УДАРНО-СПУСКОВОГО МЕХАНИЗМА

10.1. Курок не становится на боевой взвод

См. Общее руководство, ч. 3.

При скруглении боевого взвода курка *11* (рис. 1—3) зачистить его по плоскости *Б* по рис. 41, при скруглении фигурного выступа спускового крючка зачистить его по плоскости *В* по рис. 42.

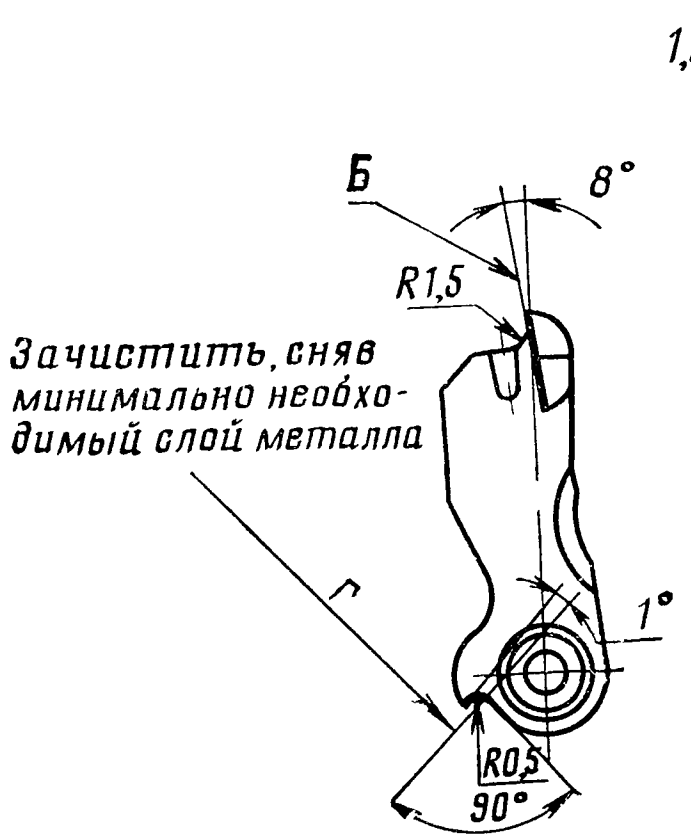


Рис. 41. Обработка боевого взвода и взвода автоспуска на курке

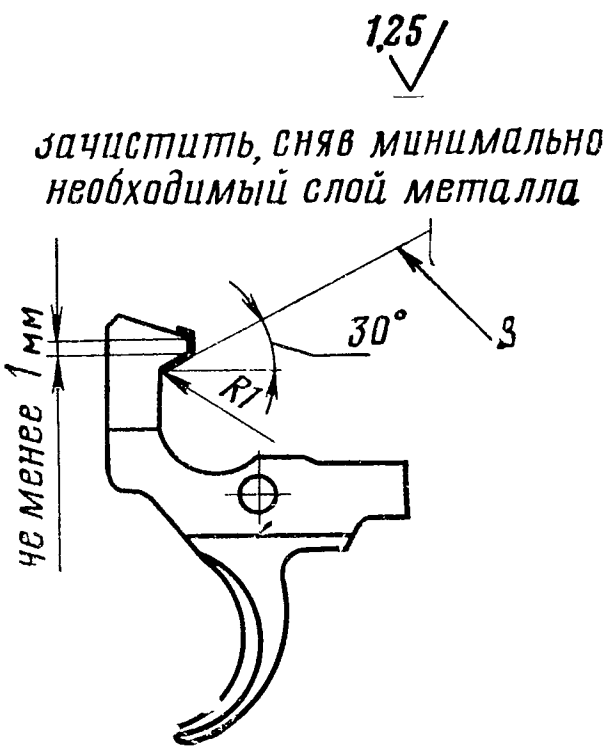


Рис. 42. Обработка фигурного выступа спускового крючка

Негодную пружину *48* (рис. 1—3) шептала заменить, как указано в п. 5.19.9.

10.2. Срыв курка с шептала или автоспуска

Произвести неполную разборку изделия. Поставить курок *11* (рис. 26) на боевой взвод, а переводчик *5* на автоматический огонь.

Нажать на головку курка вниз до отказа и резко отпустить ее, при этом срыв курка с шептала *6* не допускается.

Нажать на спусковой крючок *46*, при этом курок должен стать на автоспуск. Не отпуская спусковой крючок, нажать на головку курка вниз до отказа и резко отпустить ее, при этом срыв курка с автоспуска *12* не допускается.

Причины неисправности.

10.2.1. Курок не становится на боевой взвод.

См. подразд. 10.1.

10.2.2. Скругление боевого взвода на курке и выступа на автоспуске.

Обработать курок по плоскости *Г* по рис. 41 и автоспуск по рис. 43.

10.2.3. Осадка или излом пружины автоспуска

Заменить негодную пружину автоспуска *12* (рис. 26), как указано в п. 5.19.8.

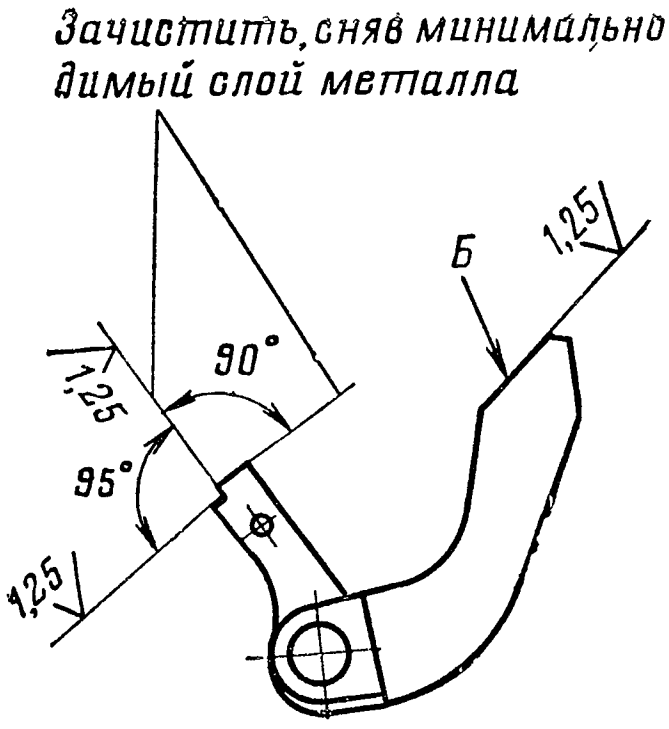


Рис. 43. Обработка автоспуска

10.3. Переводчик не удерживается в приданных положениях

См. Общее руководство, ч. 3.

Проскакивание переводчика *5* (рис. 26) через ограничитель предохранительной скобы не допускается; при проскакивании переводчика выправить его.

Негодный переводчик заменить, как указано в п. 5.19.7.

10.4. Курок не становится на предохранитель

Поставить курок *11* (рис. 28) на боевой взвод, переводчик *5* в положение ПР и нажать на спусковой крючок *46*; при этом спуск курка с боевого взвода не допускается.

При спуске курка заменить переводчик, как указано в п. 5.19.7.

10.5. Тугой или слабый спуск курка

При переводчике *5* (рис. 1—3), установленном на ОДИНОЧНЫЙ ОГОНЬ, спуск курка *11* должен происходить от усилия на хвост спускового крючка *46* в пределах 1,5—2,5 кгс.

При тугом спуске зачистить места затирания спускового крючка о стенки окна ствольной коробки.

При слабом спуске заменить боевую пружину *45*, как указано в п. 5.19.4.

10.6. Курок не спускается с боевого взвода

Спуск курка *11* (рис. 1—3) с боевого взвода должен происходить при нажатии на спусковой крючок *46* при досланной до отказа вперед затворной раме *13* с затвором. Задевание курка за возвратную пружину не допускается.

При осадке или изломе боевой пружины *45* заменить ее, как указано в п. 5.19.4.

При изгибе направляющей *1* (рис. 4) или стержня *2* возвратной пружины выправить их.

10.7. Спусковой крючок не возвращается в исходное положение

См. Общее руководство, ч. 3.

При осадке или изломе боевой пружины *45* (рис. 1—3) заменить ее, как указано в п. 5.19.4.

10.8. Отсутствие автоматического огня при переводчике, поставленном на автоматический огонь

При движении затворной рамы *13* (рис. 1—3) с затвором назад при нажатом спусковом крючке *46* и переводчике *5*, поставленном на АВТОМАТИЧЕСКИЙ ОГОНЬ, курок *11* должен зацепляться взводом автоспуска за шептало *6* автоспуска и не должен зацепляться боевым взводом курка за шептало, а при недоходе затворной рамы до крайнего переднего положения на 3—6 мм курок должен выйти из зацепления с автоспуском *12* и энергично ударить по ударнику.

Причины неисправности.

10.8.1. Износ или скругление взвода автоспуска курка или автоспуска, вызывающие неудержание курка на автоспуске.

Зачистить взвод автоспуска на курке по плоскости *Г* по рис. 41 или взвод на автоспуске (рис. 43), собрать и проверить, чтобы зацепление взвода на курке за автоспуск было на длине не менее 1 мм (размер *А* на рис. 25 и 26).

Кроме того, проверить прочность удержания курка автоспуском путем нажатия на курок сверху вниз и резкого его освобождения; при этом срыв курка с автоспуска не допускается.

Если невозможно устранить срыв курка с автоспуска зачисткой, заменить курок или автоспуск, как указано в пп. 5.19.5 и 5.19.3.

10.8.2. Изгиб рычага автоспуска, вызывающий трение рычага о стенки ствольной коробки и магазина.

Выправить рычаг автоспуска *12* (рис. 1—3), поставить его на место и проверить зазоры между автоспуском и стенкой ствольной коробки и между автоспуском и магазином, которые должны быть не менее 0,2 мм.

10.8.3. Осадка или излом пружины автоспуска.

Заменить пружину *12* автоспуска, как указано в п. 5.19.8.

10.8.4. Износ или смятие конца рычага автоспуска.

Заменить автоспуск, как указано в п. 5.19.3.

После постановки нового автоспуска не должно нарушаться зацепление конца рычага автоспуска с выступом затворной рамы.

10.9. Самопроизвольная автоматическая стрельба или сдвоенные выстрелы при переводчике, поставленном на одиночный огонь

При движении затворной рамы *13* (рис. 1—3) с затвором назад при нажатом спусковом крючке *46* и переводчике *5*, поставленном на ОДИНОЧНЫЙ ОГОНЬ, курок *11* должен зацепляться боевым взводом за шептало *6* и удерживаться на нем до прекращения нажатия на спусковой крючок.

Причины неисправности.

10.9.1. Скругление или скрошенность боевого взвода курка или шептала.

Отделить шептало и курок, зачистить боевой взвод курка по плоскости *Б* (рис. 41) или шептало по рис. 44.

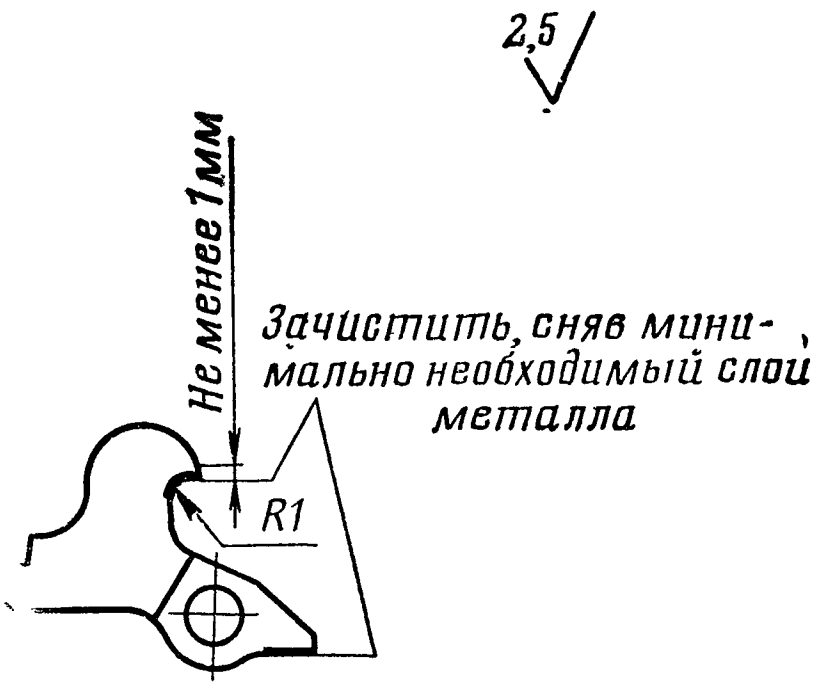


Рис. 44. Обработка шептала

После зачистки шептала должна быть обеспечена возможность постановки переводчика *5* (рис. 1—3) на ОДИНОЧНЫЙ ОГОНЬ.

10.9.2. Осадка или излом пружины шептала.

Поджатое (в задней части) книзу и затем отпущенное шептало *6* под действием пружины *48* должно энергично возвращаться в исходное положение.

Заменить пружину шептала, как указано в п. 5.19.9.

10.9.3. Изгиб сектора переводчика.

Заменить переводчик, как указано в п. 5.19.7.

10.10. Осечки

Проверить выход бойка ударника *7* (рис. 8).

Поджать ударник так, чтобы его задний торец был заподлицо с задним торцом затвора *6*, и проверить выход бойка над дном чашечки затвора калибром К-1 (приложение 1, подп. 2.4).

При выходе бойка менее 1,4 мм или изломе его заменить ударник, как указано в п. 5.4.13.

При смятии бойка ударника заправить боек, сняв минимально необходимый слой металла, по рис. 45.

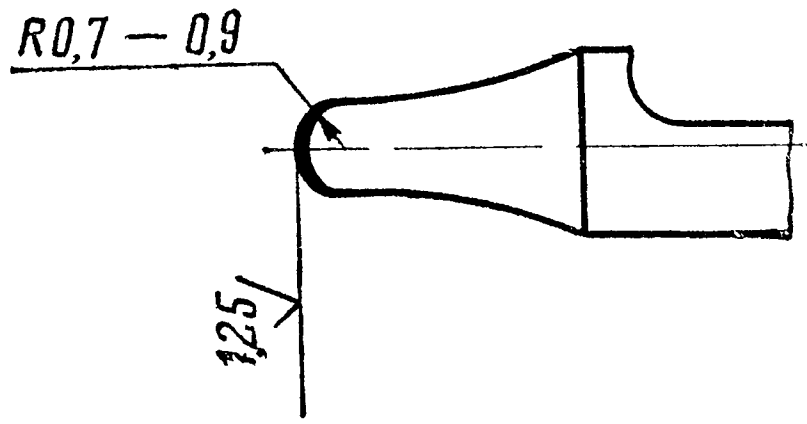


Рис. 45. Заправка бойка ударника

При осадке боевой пружины *45* (рис. 1—3) заменить ее, как указано в п. 5.19.4.

10.11. Выталкивание осей ударно-спускового механизма

Выталкивание влево осей *47* (рис. 1—3) ударно-спускового механизма выколоткой усилием руки не допускается.

При изломе пружины автоспуска *12* заменить пружину автоспуска, как указано в п. 5.19.8.

10.12. Замедлитель неэнергично возвращается в переднее положение

При нажатии на замедлитель *9* (рис. 1 и 3) и отведении его назад он должен свободно вращаться на своей оси. После прекращения нажатия на него он должен энергично возвращаться под действием пружины *9* замедлителя в переднее положение. При этом допускается касание основания замедлителя о пружину курка без затирания.

При осадке или изломе пружины замедлителя заменить ее.

10.13. Заклинивание защелки замедлителя

Защелка *8* (рис. 1 и 3) замедлителя должна свободно вращаться на оси *7*. При заклинивании защелки заменить ось.

При постановке ось развальцевать так, чтобы было обеспечено свободное вращение защелки; при этом продольное перемещение оси допускается не более 0,3 мм.

11. РЕМОНТ ДЕРЕВЯННЫХ ПРИКЛАДОВ, ДЕРЕВЯННЫХ ЧАСТЕЙ СТВОЛЬНЫХ НАКЛАДОК, ЦЕВЬЯ И РУКОЯТКИ. ОСОБЕННОСТИ РЕМОНТА ПЛАСТМАССОВЫХ ЧАСТЕЙ

Устранение общих неисправностей деревянных деталей производить согласно Общему руководству (ч. 3).

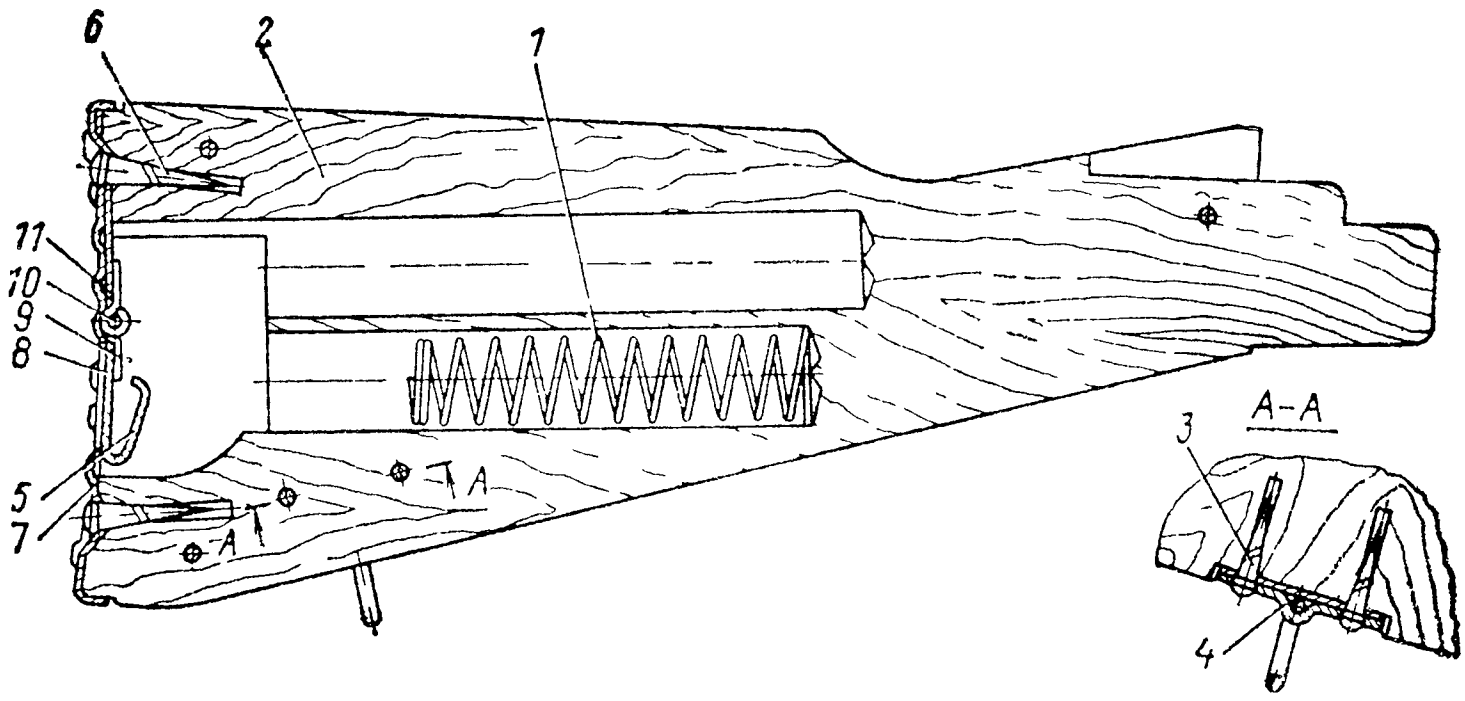


Рис. 46. Приклад в сборе 6П20 Сб 5 к автомату АК74:

1 — пружина пенала 6П20 5-5; *2* — приклад 6П20 5 1, *3* — шуруп антабки 6П20.5-4; *4* — антабка в сборе 6П20.Сб 5-1; *5* — крышка затылка в сборе 6П20.Сб 5-2, *6* — шуруп затылка 6П20.5-3; *7* — затылок приклада 6П20.5-16; *8* — крышка затылка 6П20.5-8; *9* — пружина крышки 6П20.5-10, *10* — ось крышки 6П20.5-11; *11* — петля крышки 6П20.5-9

Вклейки изготовлять для всех деревянных деталей из березовой фанерной плиты или березового бруска. Обработку вклеек и шпатлевку производить заподлицо с основной поверхностью.

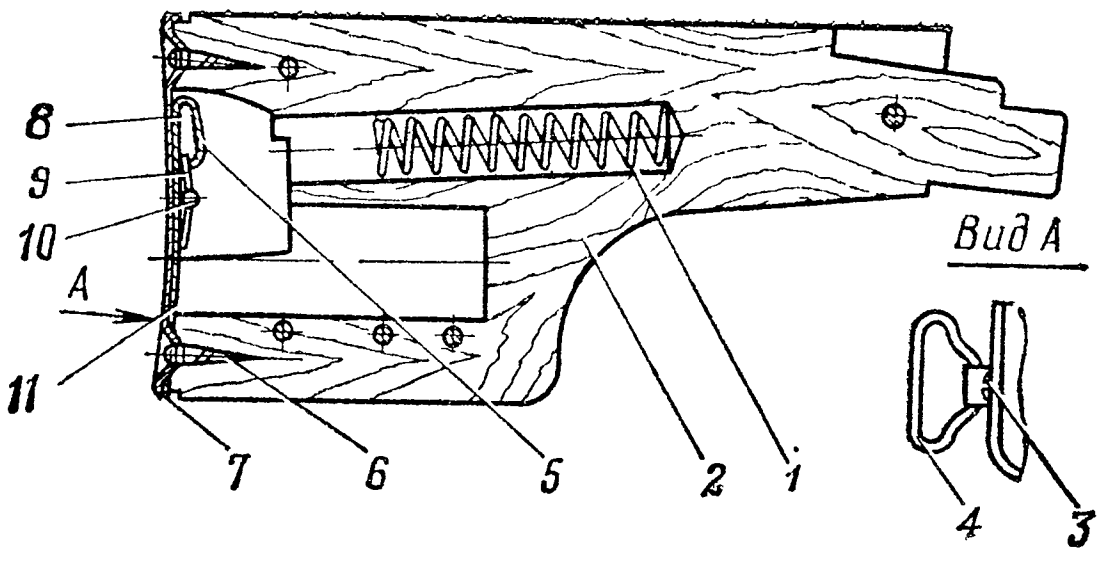


Рис. 47. Приклад в сборе 6П18 Сб 5 к пулемету РПК74:

1 — пружина пенала 6П20.5-5; *2* — приклад 6П18 5-1, *3* — шуруп антабки 6П20 5-4; *4* — антабка в сборе 6П18.Сб 5-3; *5* — крышка затылка в сборе 6П18 Сб 5-2; *6* — шуруп затылка 6П20 5-3 *7* — затылок 6П18 5-2; *8* — крышка затылка 6П20 5-8; *9* — пружина крышки 6П20 5 10, *10* — ось крышки 6П20 5-11; *11* — петля крышки 6П18.5-9

Устройство прикладов показано на рис. 46, 47, пластмассового приклада — на рис. 48, приклада пулемета РПКС74 — на рис. 17, устройство цевья к автомату — на рис. 49, 50, а ствольных накладок и цевья — на рис. 1—3.

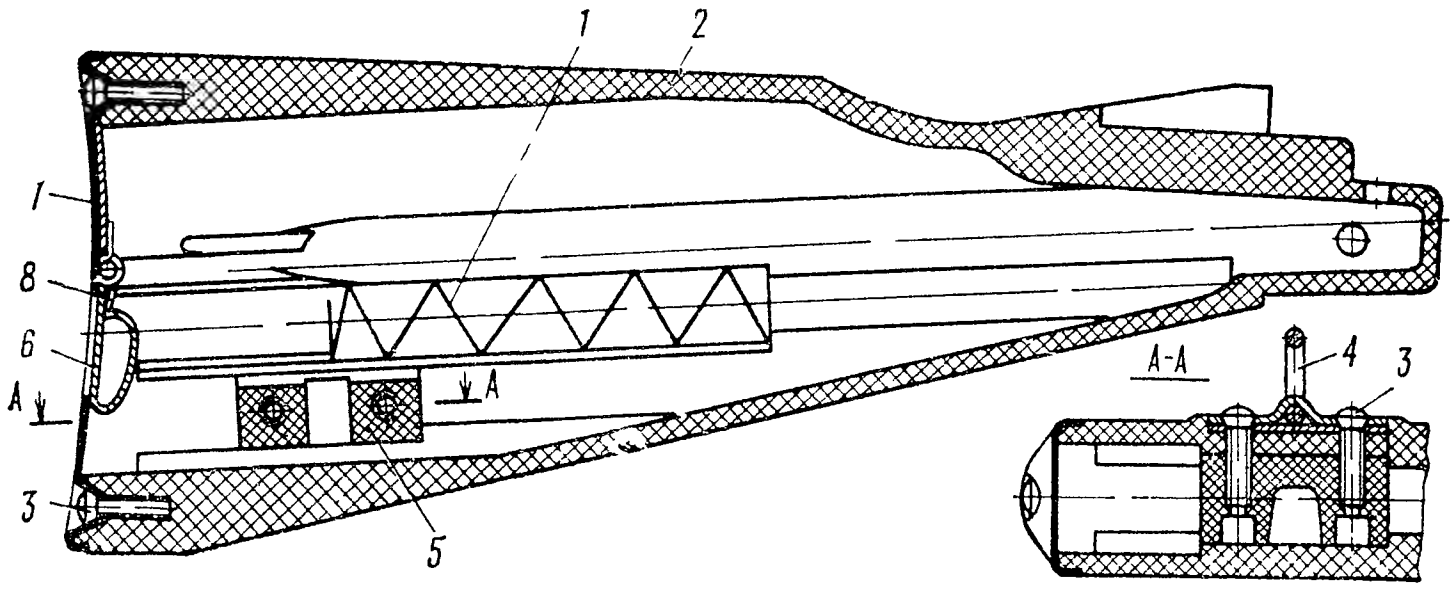


Рис. 48. Приклад в сборе 6П20.Сб 14 пластмассовый к автомату АК74:
1 — пружина пенала 6П20 5-5; *2* — приклад 6П20.14-1; *3* — шуруп приклада 6П20 14-5; *4* — антабка в сборе 6П20 Сб 5-1; *5* — вкладыш приклада 6П20 14-4, *6* — крышка затылка приклада в сборе 6П20 Сб 14-2; *7* — затылок приклада 6П20.14-2; *8* — пружина крышки приклада 6П20 5-8

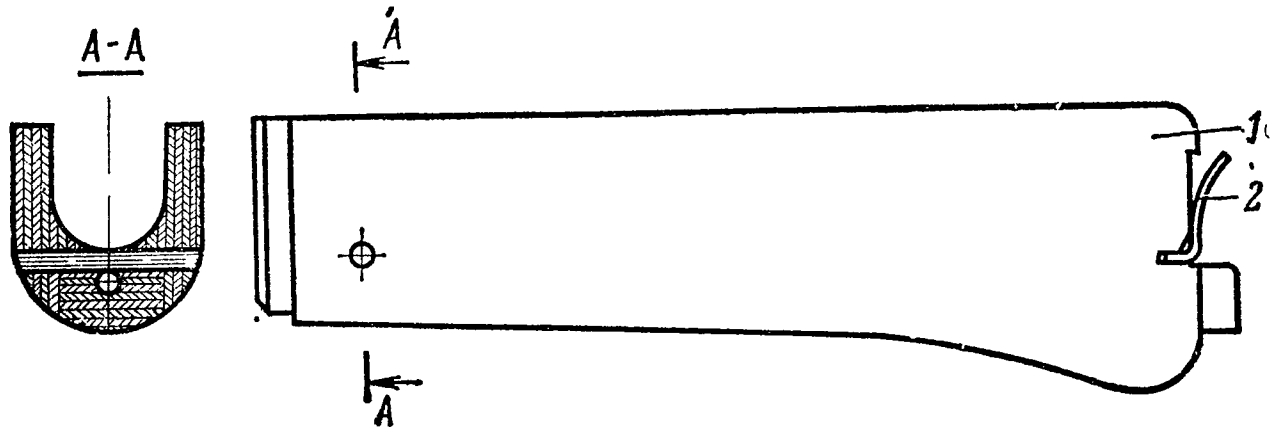


Рис. 49. Цевье в сборе 6П20 Сб 6 к автоматам АК74 и АКС74:
1 — цевье 6П20 6-1; *2* — пружина цевья 6П20.6-4

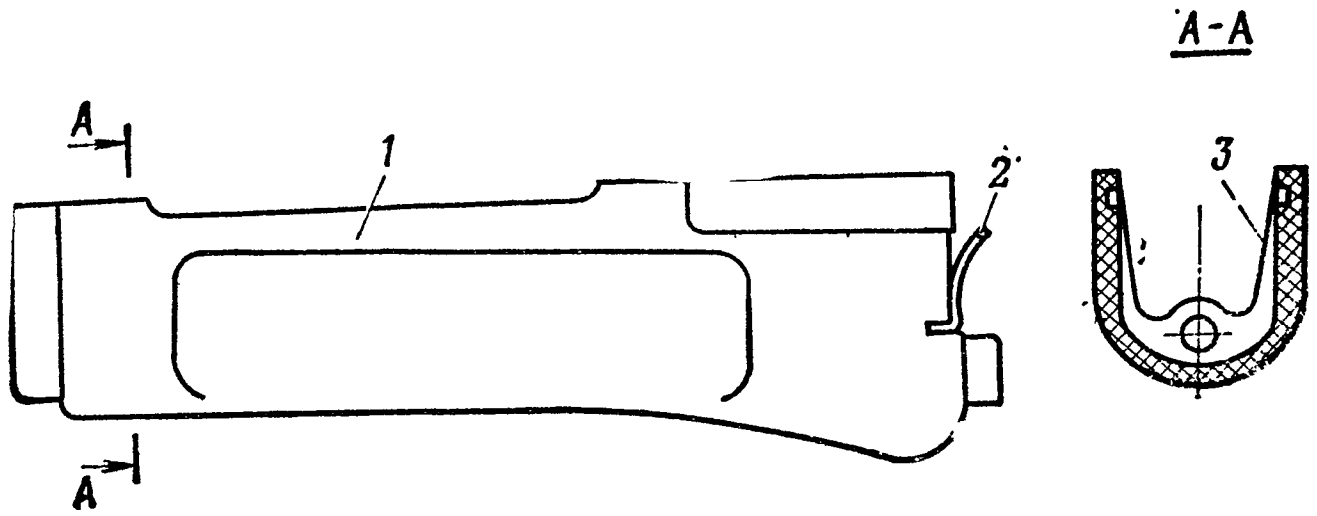


Рис. 50. Пластмассовое цевье 6П20.Сб 9 к автоматам АК74 и АКС74:
1 — цевье 6П20.Сб 9-1; *2* — пружина цевья 6П20 6-4; *3* — экран 6П20.9-3

11.1. Вмятины и сколы на поверхностях деревянных деталей

Вмятины и сколы длиной (диаметром) не более 10 мм и глубиной не более 5 мм заделывать шпатлевкой на клее СФЖ-309; после высыхания шпатлевки заделанные места зачистить заподлицо; разрешается заделывать на любом месте.

Вмятины и забоины длиной более 10 мм и глубиной более 5 мм заделывать постановкой вклеек с предварительной обработкой мест под вклейки по рис. 51; разрешается вклейки ставить в любом месте. Вклейку обработать заподлицо с поверхностью детали.

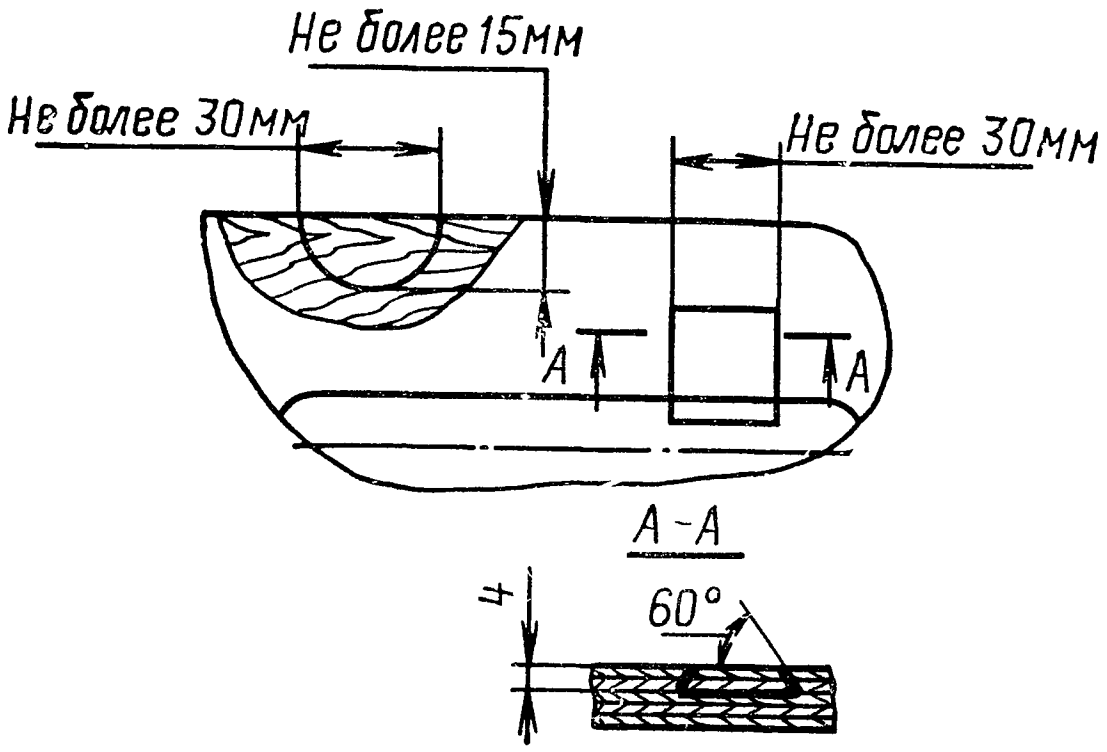


Рис. 51. Постановка вклеек в деревянные детали

11.2. Расслоение шпона

При расслоении шпона в любом месте выфрезеровать паз по рис. 49 и поставить вклейку на клее СФЖ-309.

11.3. Качка затыльника, затылка или антабки

См. Общее руководство, ч. 3.

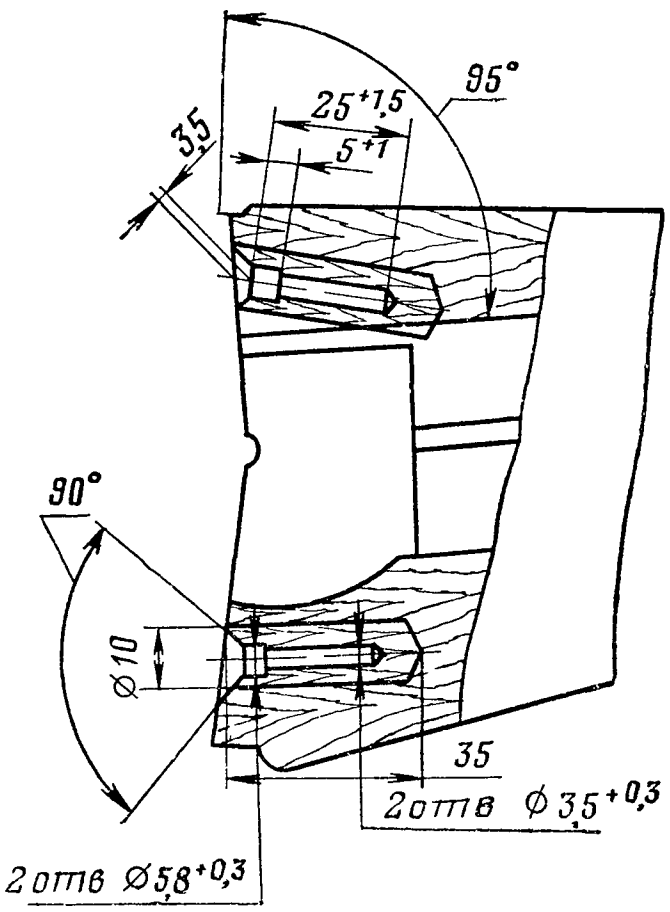


Рис. 52. Постановка пробок в гнезда для шурупов затылка

При провороте шурупов затыльника, затылка или антабки рассверлить отверстия под шурупы до диаметра 10 мм по рис. 52 и (или) 53, поставить пробки на клее СФЖ-309, об-

работать их торцы заподлицо, обработать гнезда для шурупов в пробках через затыльник, затылок или антабку.

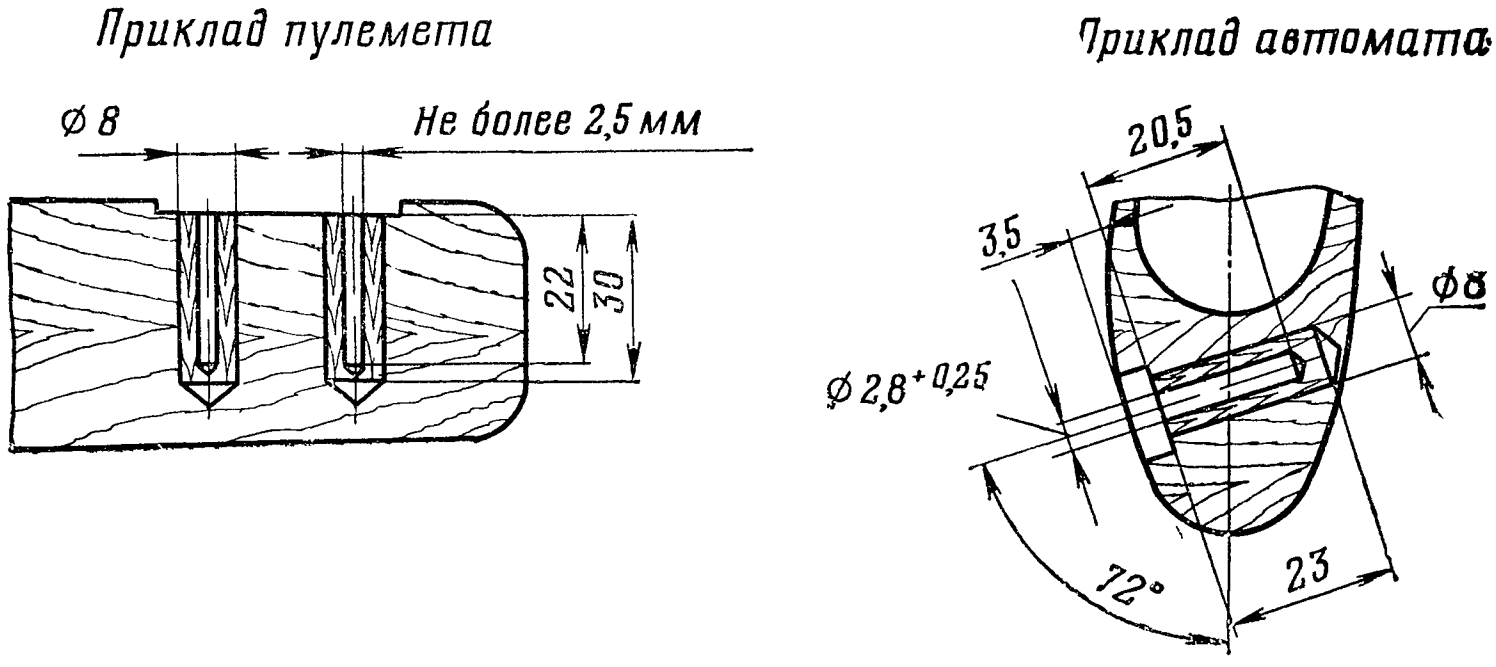


Рис. 53. Постановка пробок в гнезда для шурупов антабки

11.4. Пружина пенала не удерживается в гнезде приклада

Пружина *1* (рис. 46) пенала должна удерживаться в гнезде приклада и не выпадать из него при сильном встряхивании изделия (без пенала в прикладе).

При изгибе или осадке переднего витка пружины пенала отогнуть передний виток пружины, вложить пружину в гнездо приклада и проверить, удерживается ли пружина в гнезде.

11.5. Пенал с принадлежностью не извлекается из гнезда приклада

Пенал с принадлежностью должен свободно извлекаться из гнезда приклада и свободно вкладываться в него. При нажатии пальцем руки на крышку *8* (рис. 46) затылка пенал под действием пружины *1* пенала должен выдвигаться из гнезда приклада настолько, чтобы его можно было свободно вынуть рукой.

Причины неисправности.

11.5.1. Сколы дерева в гнезде приклада.

Зачистить гнездо приклада.

11.5.2. Осадка или излом пружины пенала.

Заменить пружину пенала.

11.5.3. Крышка затылка прижимает пенал к верхней части гнезда приклада.

Оклеить верхнюю стенку гнезда приклада по рис. 54 смесью клея СФЖ-309 и древесных опилок (на одну часть клея одна часть опилок по объему) и просушить в течение 5—6 ч.

После просушки подчистить место оклейки так, чтобы не было затирания пенала в гнезде приклада.

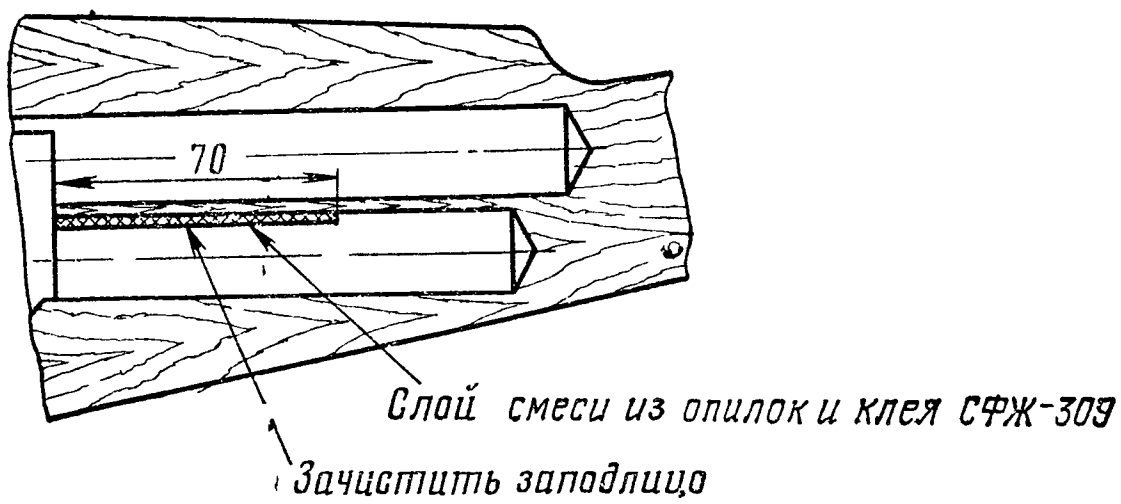


Рис. 54. Обработка гнезда пенала в прикладе

11.6. Крышка затылка не удерживается в закрытом положении

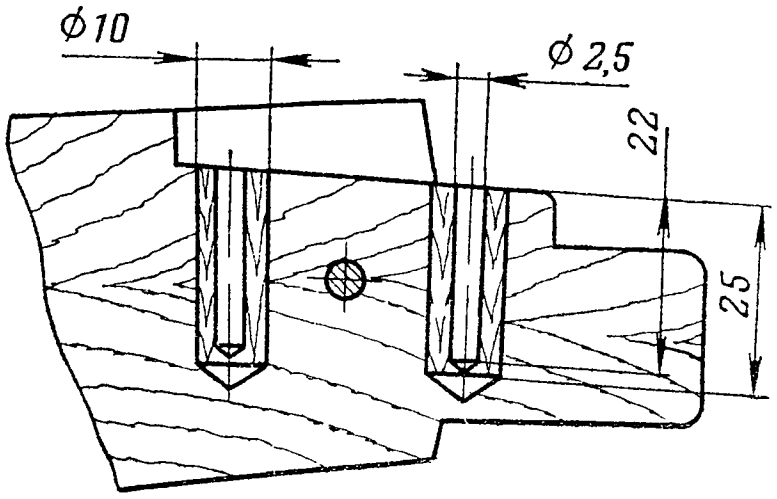
Отжатая до отказа вперед и затем отпущенная крышка *8* (рис. 46) затылка должна под действием пружины *9* крышки энергично возвращаться в исходное положение.

При осадке или изломе пружины крышки заменить ее.

11.7. Качка приклада в соединении со ствольной коробкой или с затыльником

Качка приклада в соединении со ствольной коробкой или с затыльником не допускается.

Приклад автомата и пулемета РПК74



Приклад пулемета РПКС74

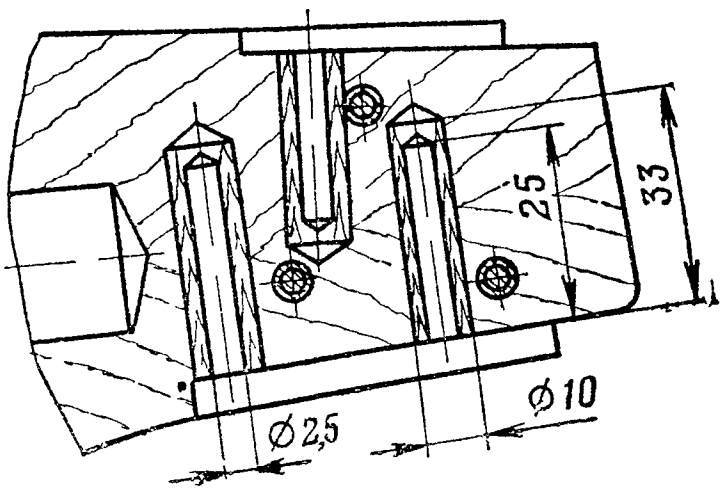


Рис. 55. Постановка пробок в гнезда для шурупов ствольной коробки

Качку пластмассового приклада устранить, как указано в п. 11.12.2.

Причины неисправности.

11.7.1. Износ гнезд для шурупов в прикладе.

Рассверлить в прикладе гнезда для пробок диаметром 10 мм, изготовить деревянные пробки диаметром 10 мм и длиной 30 мм, поставить их на клее в гнезда и обработать заподлицо по рис. 55.

По отверстиям в хвостовике затыльника просверлить отверстия для шурупов в пробках и закрепить приклад шурупами.

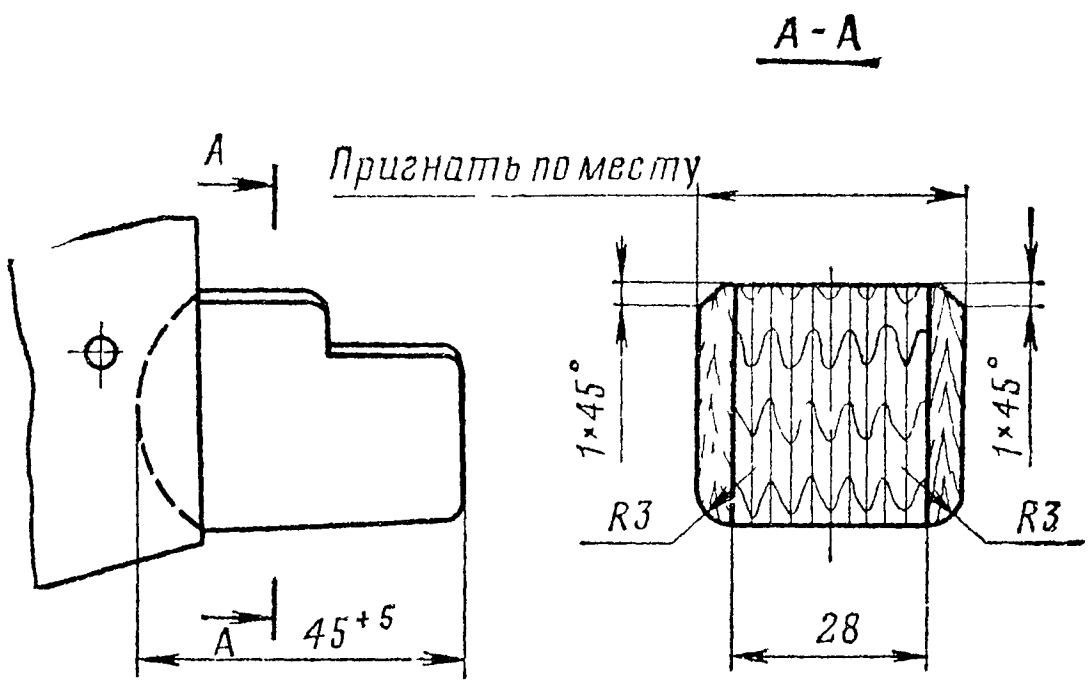


Рис. 56. Восстановление передней части прикладов автомата АК74 и пулемета РПК74

11.7.2. Усыхание дерева на упоре приклада.

Обработать боковые плоскости упора приклада по рис. 56 или 57 до размера 28 мм. Поставить вклейки с двух сторон и обработать их.

Подогнать приклад, как указано в подразд. 5.10.

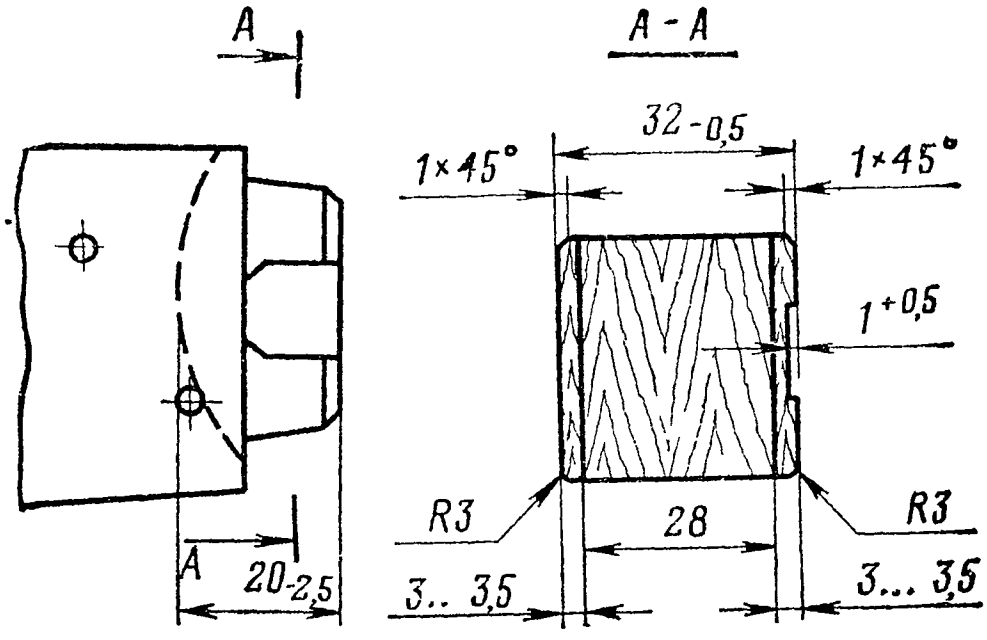


Рис. 57. Восстановление передней части приклада пулемета РПКС74

11.8. Излом приклада

Если приклад невозможно отремонтировать способами, предусмотренными Общим руководством, ч. 3 и указанными выше в настоящем разделе, заменить приклад, как указано в подразд. 5.10.

11.9. Выпадание втулки соединительного винта из рукоятки

Поставить втулку соединительного винта на клее СФЖ-309 или эпоксидном клее.

11.10. Выколы в пластмассовых деталях приклада, цевья или ствольной накладки

Острые края выколов зачистить и зашлифовать наждачной шкуркой.

11.11. Выпадание пружины цевья

Выпадание пружины *2* (рис. 49) цевья из деревянной части цевья не допускается. При выпадании пружины цевья с помощью выколотки со сферическим концом углубить выдавку в пружине цевья.

11.12. Ремонт пластмассового приклада, цевья и ствольной накладки

Общие указания.

Ремонт пластмассовых частей, изготовленных из полиамида марки ПА6-211-ДС ГОСТ 17648—83, производить с применением клея на основе эпоксидной смолы ЭД-16 ГОСТ 10587—84 (приготовление см. п. 5.15.2) или клея на основе муравьиной кислоты ГОСТ 1706—78.

Подготовленные участки деталей перед склеиванием протереть (обезжирить) растворителем 646 ГОСТ 18188—72, а затем выдержать на воздухе до полного высыхания растворителя.

После наложения клея дать высохнуть клеевому соединению не менее 20 ч, после чего подвергнуть его механической обработке.

11.12.1. Возможные дефекты пластмассовых приклада, цевья и ствольной накладки и способы их устранения:

11.12.1.1. Сколы тонкостенных ребер без вскрытия внутренней полости деталей.

Сколотые места на гребнях ребер обработать под углом 30—60°, а острые грани притупить радиусом 0,3—0,8 мм. Если оставшиеся части удаленных ребер длиной менее 10 мм, уменьшить их высоту наполовину.

11.12.1.2. Сколы на краях деталей.

У сколов глубиной до 5 мм зачистить острые края. Сколы глубиной до 15 мм восстановить замазкой, изготовленной из 1 части клея и 3 частей мелких древесных опилок. По месту скола изготовить деревянную подкладку, чтобы не сползала замазка. Обезжирить поврежденные места. Нанести слой замазки на поврежденное место. Высохший нанесенный слой замазки обработать заподлицо с основной поверхностью детали, не восстанавливая ребер жесткости.

Сколы глубиной более 15 мм восстанавливать вставками из пластмассовых материалов темного цвета.

Изготовить деревянную оправку по месту для монтажа вставки. Выровнять края скола, обработав их под углом 90°. Изготовить вставку по месту с зазорами между вставкой и ремонтируемой деталью не более 0,3 мм. Собрать на деревянной оправке ремонтируемую деталь с вставкой и неподвижно закрепить их на оправке струбциной, нитками, гвоздями и др. Обезжирить обработанные места и заполнить клеем стыки между деталью и вставкой.

После высыхания клея зачистить приподнятые края вставки заподлицо с основными поверхностями детали, не восстанавливая ребер жесткости.

11.12.1.3. Трещины на ствольной накладке и цевье.

Засверлить отверстия сверлом диаметром 2—2,5 мм в концах трещины. Разделать трещину под углом 90° глубиной в 2/3 толщины стенки детали, обезжирить обработанное место и заполнить клеем. После высыхания выступающую часть клея над швом не удалять.

11.12.1.4. Пробоины.

У пробоин диаметром до 20 мм выровнять края. По отверстию пробоины изготовить из пластмассы пробку ступенчатой формы и пригнать ее по отверстию так, чтобы между буртом пробки и деталью местные зазоры были не более 0,3 мм.

Обезжирить обработанные места на детали и пробке. Обильно смазать их клеем и присоединить пробку к детали. Зафиксировать пробку на детали. После высыхания клея снять фаску на пробке.

11.12.1.5. Касательные вырывы.

Касательные вырывы без вскрытия внутренних полостей заделывать замазкой, как и сколы на краях деталей. Приклады, у которых касательные вырывы с вскрытием внутренней полости имеют поперечное направление относительно детали, ремонту не подлежат. Касательные вырывы с вскрытием внутренней полости приклада и направленные вдоль приклада шириной до 4 мм заделывать замазкой, как и сколы на краях деталей.

11.12.1.6. Срыв резьбы в прикладе.

При провороте шурупов в прикладе обезжирить негодное отверстие и заполнить его клеем или замазкой на клее. После высыхания клея или замазки (примерно через 20 ч) обработать вновь отверстия сверлом диаметром $4{,}5^{+0{,}3}$ мм по месту, присоединить снятую деталь и закрепить ее шурупом.

Допускается в военное время при срыве резьбы шурупы ставить на клей (замазку).

11.12.2. Устранение качки в соединении приклада и ствольной коробки.

Осадка посадочных мест приклада, вызывающая качку приклада в ствольной коробке, не допускается.

При качке приклада отделить его от ствольной коробки и определить изношенные (осевшие) места на прикладе. Напильником обработать осевшие места до удаления поверхностного слоя на 0,2—0,3 мм. Обезжирить обработанные места и обильно смазать их клеем (1,5—2,5 мм). После высыхания клея подогнать приклад к ствольной коробке так, чтобы до ввинчивания шурупов приклад, присоединенный к ствольной коробке, не имел качки Закрепить приклад шурупами.

12. РЕМОНТ СКЛАДЫВАЮЩЕГОСЯ ПРИКЛАДА АВТОМАТА

(рис. 16)

12.1. Приклад не удерживается в сложенном положении

Приклад *1* должен надежно удерживаться защелкой *11* приклада в сложенном положении. Защелка приклада должна самозащелкиваться при подходе приклада в крайнее сложенное положение. Качка приклада на защелке приклада допускается.

Если защелка приклада не удерживает приклад в сложенном положении, заменить осевшую (сломанную) пружину *10* защелки и (или) выправить стенку затылка приклада, как указано в пп. 5.11.10 и 5.11.9.

12.2. Приклад не удерживается в откинутом положении

Приклад *1* должен надежно удерживаться фиксатором *4* приклада в откинутом положении. Фиксатор приклада должен самозащелкиваться при подходе приклада в крайнее откинутое положение.

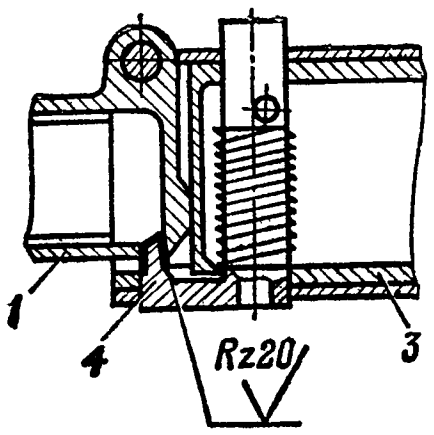


Рис. 58. Подгонка фиксатора прикладов автоматов АКС74 и АКС74У·

1 — приклад; *3* — ствольная коробка, *4* — фиксатор приклада

Если фиксатор приклада не удерживает приклад в откинутом положении, проверить подгонку фиксатора приклада по рис. 58; при осадке или изломе пружины *6* фиксатора заменить ее, как указано в пп. 5.11.1—5.11.7.

12.3. Качка приклада

Качка приклада *1* на защелке *11* приклада допускается

Качка приклада на фиксаторе *4* приклада допускается не более 4 мм, считая по заднему срезу затылка приклада.

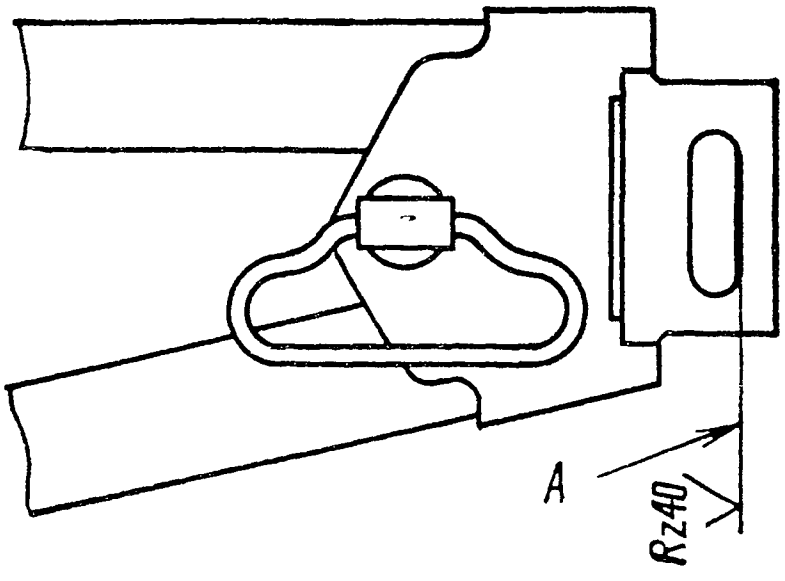
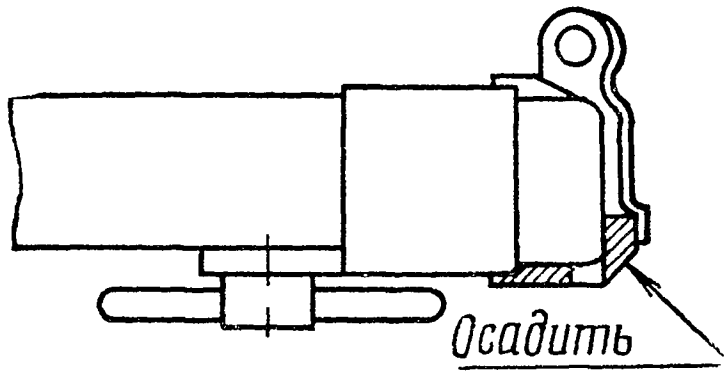


Рис. 59. Осадка стенки окна приклада



При недопустимой качке подогнать фиксатор приклада (рис. 58) или осадить стенку окна приклада (рис. 59) и, опиливая плоскость *А* окна, подогнать, чтобы качка приклада на фиксаторе приклада была не более 2 мм. В военное время опилить зуб фиксатора на 1—1,5 мм, наплавить его электродом Э50А и обработать по рис. 60, подгонку фиксатора приклада произвести по рис. 58.

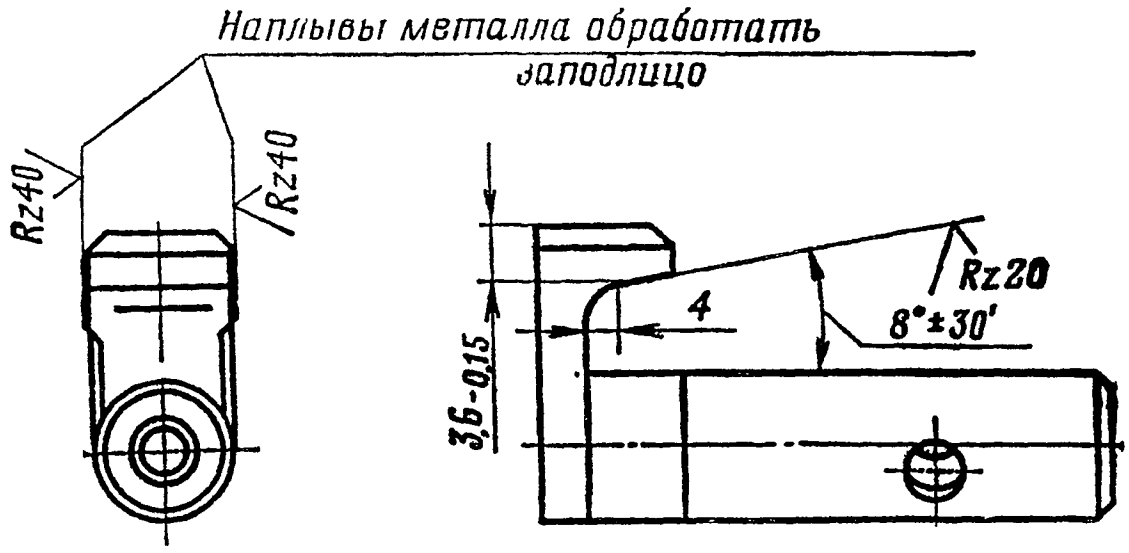


Рис. 60. Обработка зуба фиксатора приклада автоматов АКС74 и АКС74У после наплавки

12.4. Вертикальная качка приклада

Суммарная вертикальная качка приклада в боевом положении, измеряемая по затылку приклада, допускается не более 4 мм.

При вертикальной качке приклада более 4 мм заменить ось *3* приклада, как указано в пп. 5.11.1, 5.11.2, 5.11.5, 5.11.7.

Если постановкой новой оси приклада недопустимая качка приклада не устраняется, изготовить новую ось приклада (приложение 2, рис. 117) без проточки диаметром $4_{-0,2}$ мм.

12.5. Изгиб приклада

Выправить приклад так, чтобы отклонение заднего конца приклада от продольной оси автомата было вправо не более 5 мм или влево не более 3 мм.

При трещинах изготовить внутренние накладки из стали 35—50 толщиной 1,5—2 мм и приварить их электродом Э42; наплывы металла обработать заподлицо.

13. РЕМОНТ СКЛАДЫВАЮЩЕГОСЯ ПРИКЛАДА РУЧНОГО ПУЛЕМЕТА

(рис. 17)

13.1. Вмятины и сколы на поверхностях приклада

См. подразд. 11.1.

13.2. Расслоение шпона на поверхностях приклада

См. подразд. 11.2.

13.3. Качка затылка на прикладе

См. Общее руководство, ч. 3 и подразд. 11.3.

13.4. Пружина пенала не удерживается в гнезде приклада

См. подразд. 11.4.

13.5. Пенал с принадлежностью не извлекается из гнезда приклада

См. подразд. 11.5.

13.6. Крышка затылка не удерживается в закрытом положении

См. подразд. 11.6.

13.7. Качка приклада в соединении с затыльником

См. подразд. 11.7.

13.8. Затруднительно переводится приклад из боевого положения в походное

При выключенной защелке *18* приклада перевод прикла да должен происходить без значительных усилий.

Защелка приклада должна выключаться при давлении на нее выколоткой усилием руки.

При забитости отверстия под защелку в затыльнике и забоинах на рабочей части защелки приклада зачистить при поднятый металл у краев забоин.

13.9. Приклад не удерживается в боевом (откинутом) положении

В боевом положении приклад должен надежно удерживаться защелкой *18* приклада.

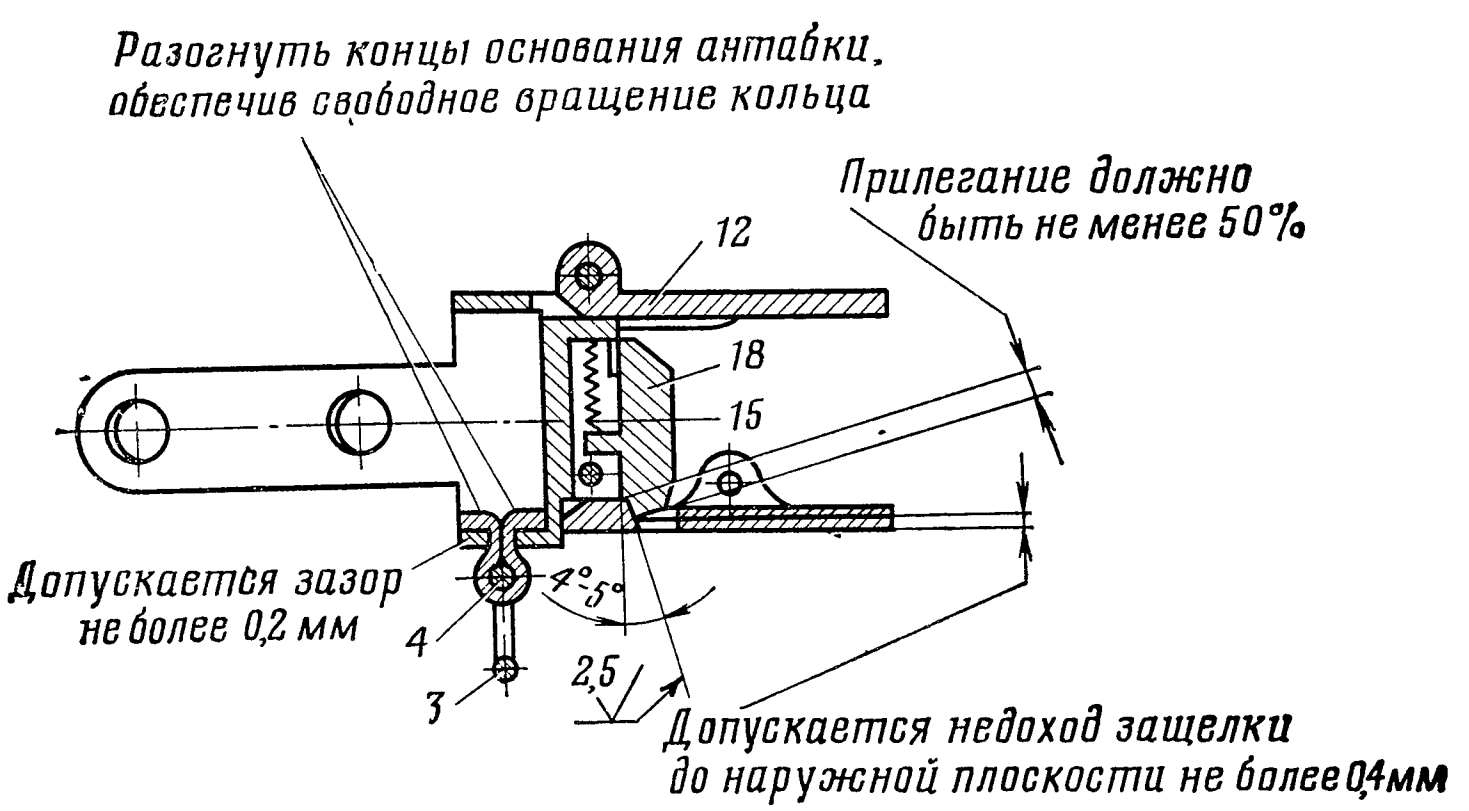


Рис. 61. Подгонка защелки приклада и постановка антабки у пулемета РПКС74·

3 — кольцо антабки и основание антабки, *4* — антабка в сборе; *12* — ствольная коробка; *15* — пружина защелки; *18* — защелка приклада

При осадке или изломе пружины *15* защелки заменить негодную пружину, как указано в подразд. 5.12.

При износе защелки приклада заменить ее, обеспечив требования рис. 61.

В военное время опилить изношенную часть защелки приклада на 1—1,5 мм, наплавить слой металла электродом

Э50-3 и обработать по рис. 62. Поставить защелку приклада по рис. 61.

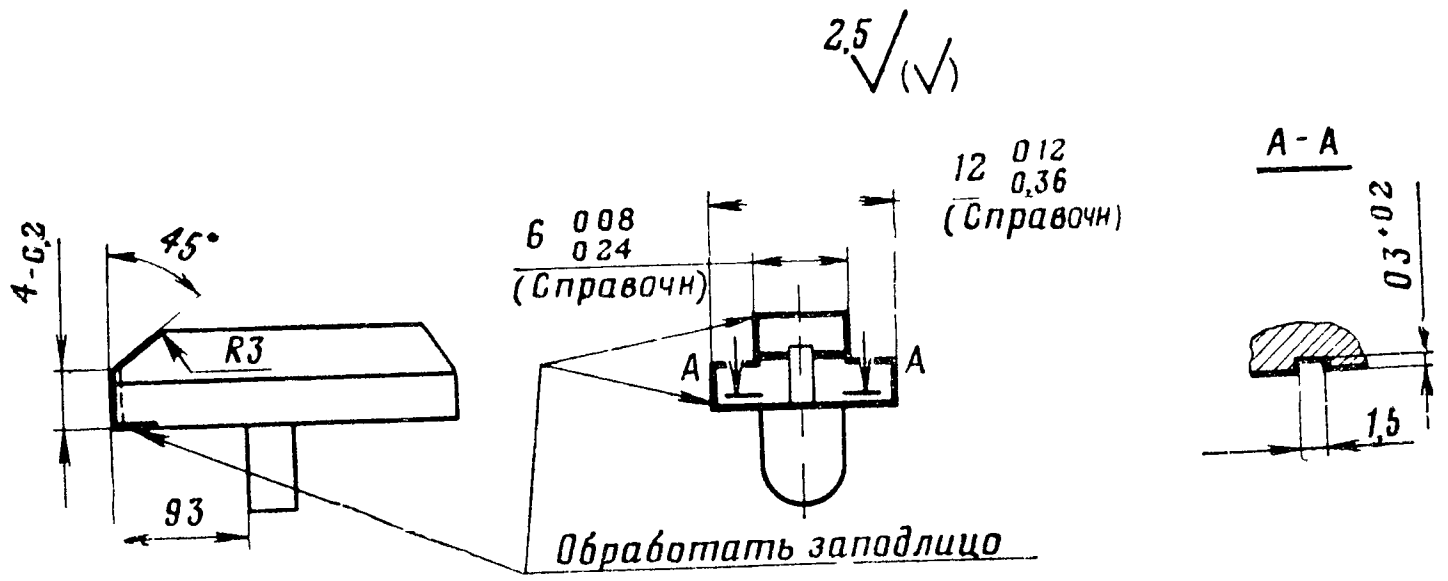


Рис. 62. Обработка защелки приклада пулемета РПКС74 после наплавки

13.10. Качка приклада на защелке приклада в боевом положении

Качка приклада на защелке *18* (рис. 17) в боевом положении, измеряемая у затылка приклада, допускается до 4 мм при условии удовлетворения нормам кучности стрельбы.

Причины неисправности и способы их устранения см. в подразд. 13.9.

13.11. Приклад не удерживается в походном (сложенном) положении

В походном положении приклад должен надежно удерживаться зацепом *17*. Качка приклада допускается при условии удержания его зацепом.

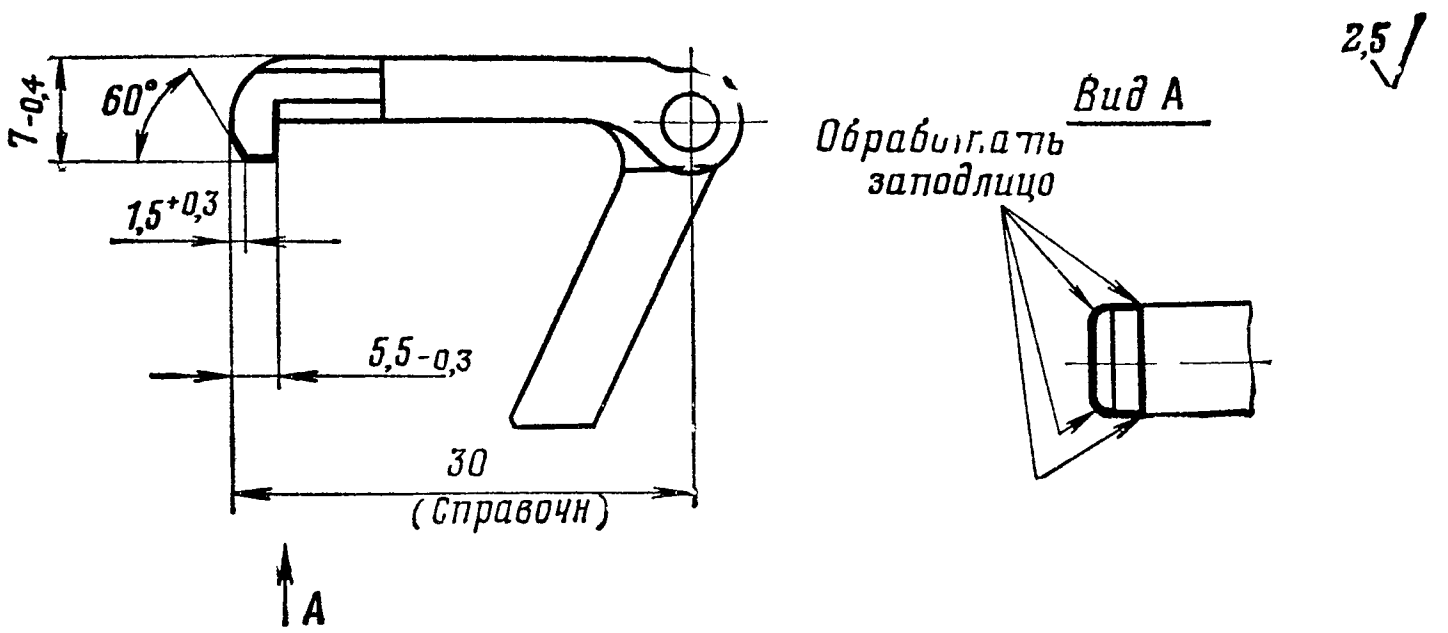


Рис. 63. Обработка зуба зацепа пулемета РПКС74 после наплавки

При осадке или изломе пружины *13* зацепа заменить ее, как указано в подразд. 5.12.

При износе зуба зацепа опилить зуб зацепа на 1—1,5 мм, наплавить слой металла электродом Э50 3, обработать по рис. 63 и 64, пригнать по месту без качки приклада на зацепе.

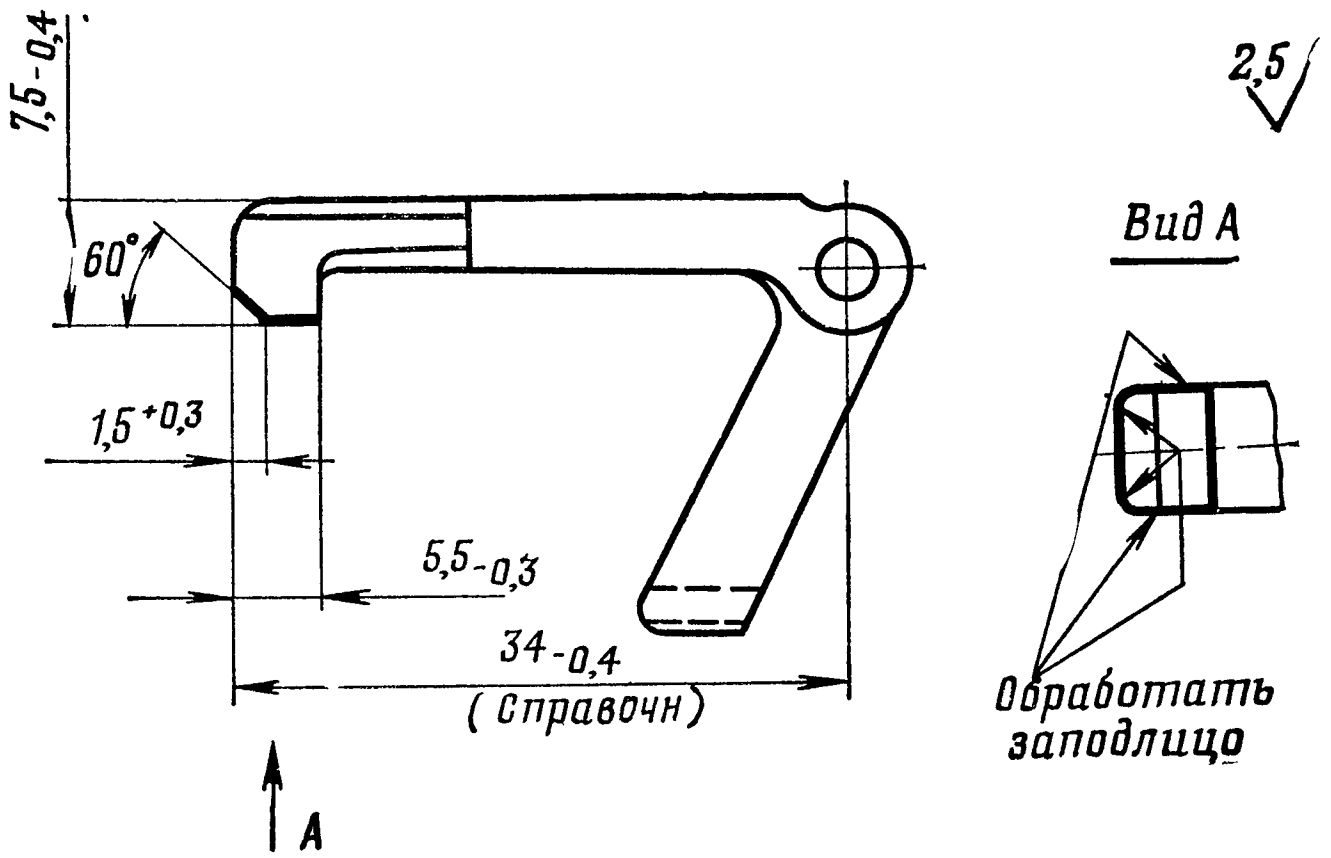


Рис 64 Обработка зуба защелки пулемета РПКС74Н1 с ночным прицелом после наплавки

13.12. Сквозные трещины или излом приклада

См. подразд 11.8 и 5.12.

14. РЕМОНТ СОШЕК ПУЛЕМЕТА

(рис. 20)

14.1. Изгиб полозков стоек *1* сошек

См. Общее руководство, ч. 3.

14.2. Тугое вращение основания *6* сошек на стволе

См. Общее руководство, ч. 3.

14.3. Излом стоек *1* сошек

См. Общее руководство, ч. 3.

14.4. Изгиб стоек *1* сошек

Выправить стойки сошек. Получающиеся в результате правки вмятины на стойках, не обезображивающие внешний вид, допускаются.

14.5. Стойки *1* сошек не удерживаются в походном положении

Защелка *2* стоек сошек должна надежно удерживать стойки в сложенном (походном) положении и при встряхивании пулемета не должна отстегиваться.

При изгибе в средней части защелки стоек выправить защелку. При изгибе загнутого конца защелки выправить его на оправке диаметром 24 мм.

При изломе или невозможности выправить защелку заменить ее, как указано в пп. 5.16.4 и 5.16.5.

15. РЕМОНТ МАГАЗИНА

(рис. 13)

15.1. Крышка *6* магазина не удерживается на корпусе *1* магазина

См. Общее руководство, ч. 3.

15.2. Затруднительное наполнение магазина патронами

См. Общее руководство, ч. 3.

15.3. Патроны не удерживаются в магазине

См. Общее руководство, ч. 3.

15.4. Магазин не удерживается защелкой в ствольной коробке

См. Общее руководство, ч. 3 и подразд. 8.17.

15.5. Неподача патронов из магазина в патронник ствола

Причины неисправности и способы их устранения см. в подразд. 8.18.

16. РЕМОНТ ШТЫКА-НОЖА

(рис. 65)

16.1. Штык не удерживается на автомате

Без нажатия на винт *17* защелки штык с ножнами *12* и без ножен от усилия руки должен присоединяться к автомату и надежно удерживаться на нем защелкой.

Снятие штыка без нажатия на защелку не допускается; качка штыка на защелке допускается.

При осадке или изломе пружины *1* защелки заменить негодную пружину.

После замены пружины защелки кернить винт *17* по резьбе в двух точках.

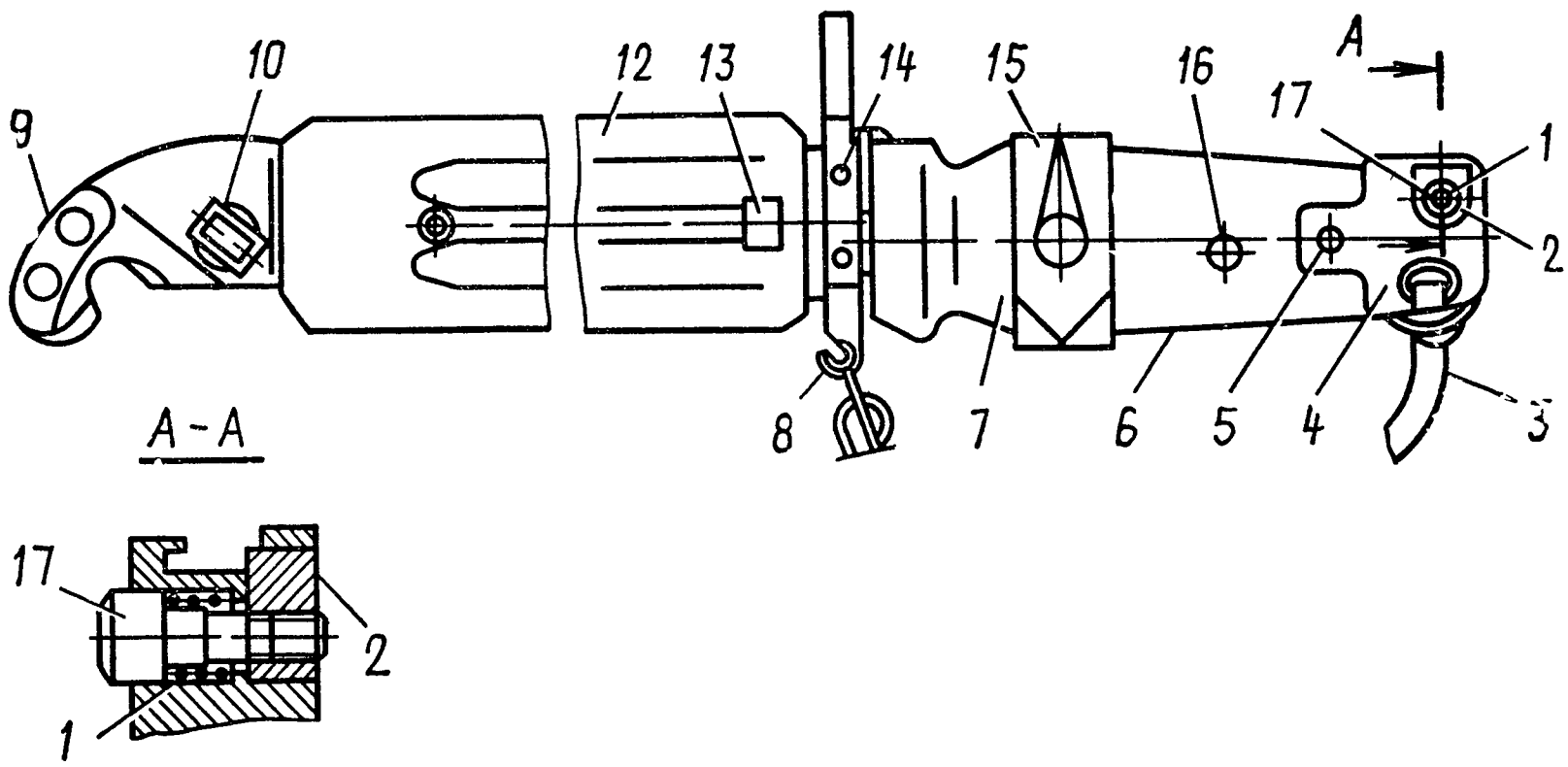


Рис. 65. Штык-нож 6Х4 к автоматам:

1 — пружина защелки 1-7; *2* — основание защелки 1 6, *3* — ремень в сборе Сб 1-3; *4* — наконечник 1-12, *5* — винт 1-5; *6* — рукоятка штыка-ножа 1-11, *7* — штык-нож Сб 1; *8* — кольцо 1-2, *9* — упор 2-11; *10* — резак 2-2, *12* — ножны в сборе Сб 2; *13* — фиксатор 2-8, *14* — штифт кольца 1-3; *15* — подвеска собранная Сб 2-3; *16* — стержень 1-9, *17* — винт защелки 1-8

16.2. Собранный штык не удерживается в ножнах

Штык должен вытаскиваться из ножен *12* с заметным усилием.

При выпадании штыка выправить или заменить фиксатор *13*.

16.3. Качка кольца на лезвии штыка

При качке кольца *8* заменить штифты *14* кольца.

16.4. Качка или излом рукоятки на лезвии штыка

При качке рукоятки *6* на лезвии штыка переклеить ее, как указано в подразд 5.15. При изломе рукоятки *6* заменить ее, как указано в подразд. 5.15.

16.5. Качка упора ножен

При качке упора *9* ножен подтянуть заклепки.

16.6. Излом конца лезвия

При изломе конца лезвия заточить его по рис. 66.

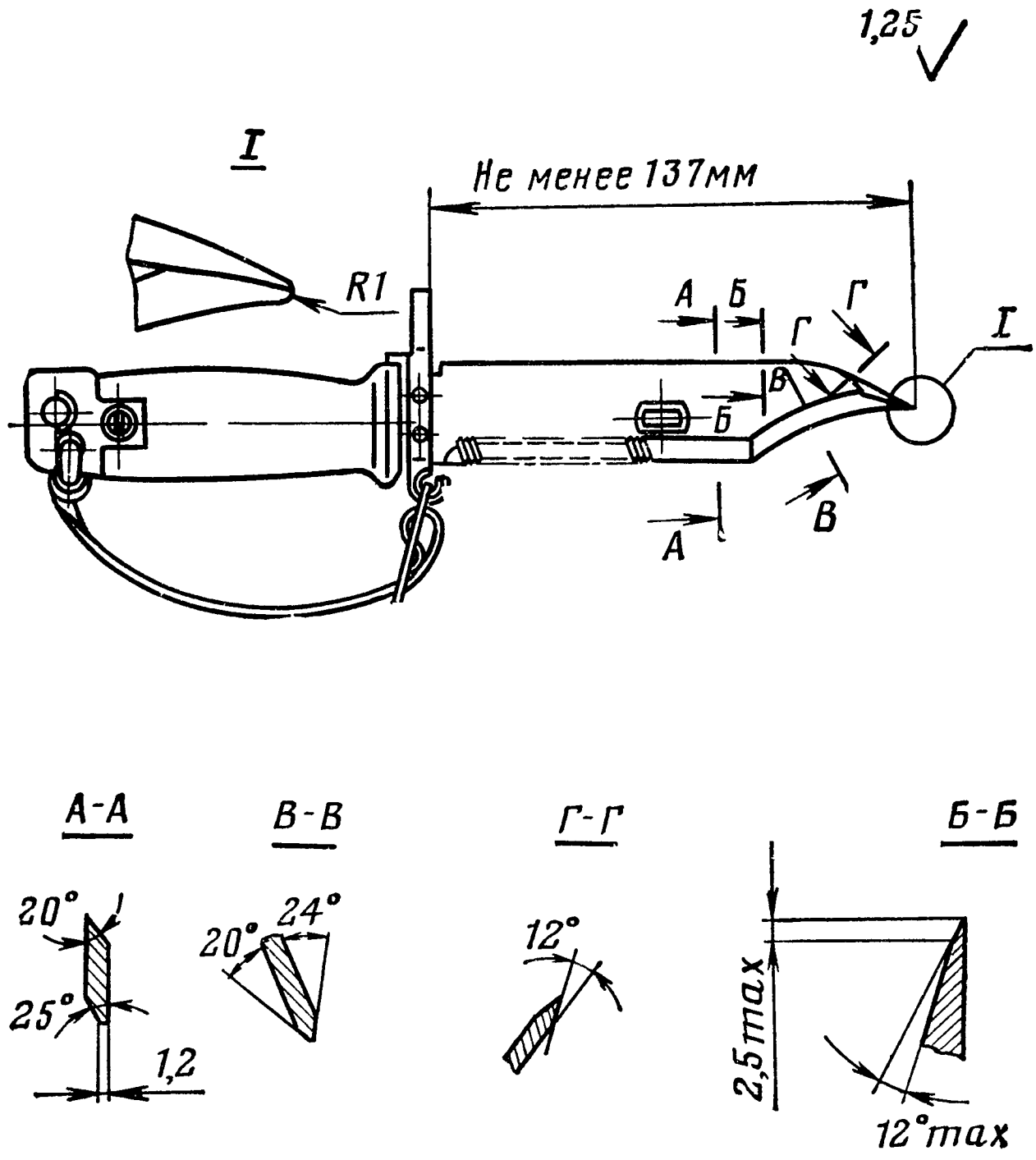


Рис. 66. Заточка лезвия штыка-ножа

16.7. Зазубрины и притупление лезвия

Зазубрины глубиной до 1 мм допускаются.

При недопустимых забоинах и притуплении режущих кромок лезвия заточить притупленные кромки на абразивном круге по рис. 66.

16.8. Износ или обрыв ремня или подвески

Изготовить ремень в сборе по рис. 145 или (и) подвеску, собранную по рис. 147.

17. РЕМОНТ ПРИНАДЛЕЖНОСТЕЙ И ИНСТРУМЕНТА

17.1. Изгиб шомпола

См. Общее руководство, ч. 3,

17.2. Излом шомпола или срыв резьбы на конце шомпола

См Общее руководство, ч. 3.

Нарезать резьбу по рис. 67. Укорочение шомпола допускается у автоматов АК74 и АКС74 до 368 мм, у пулеметов — до 540 мм, у автомата АКС74У — до 175 мм.

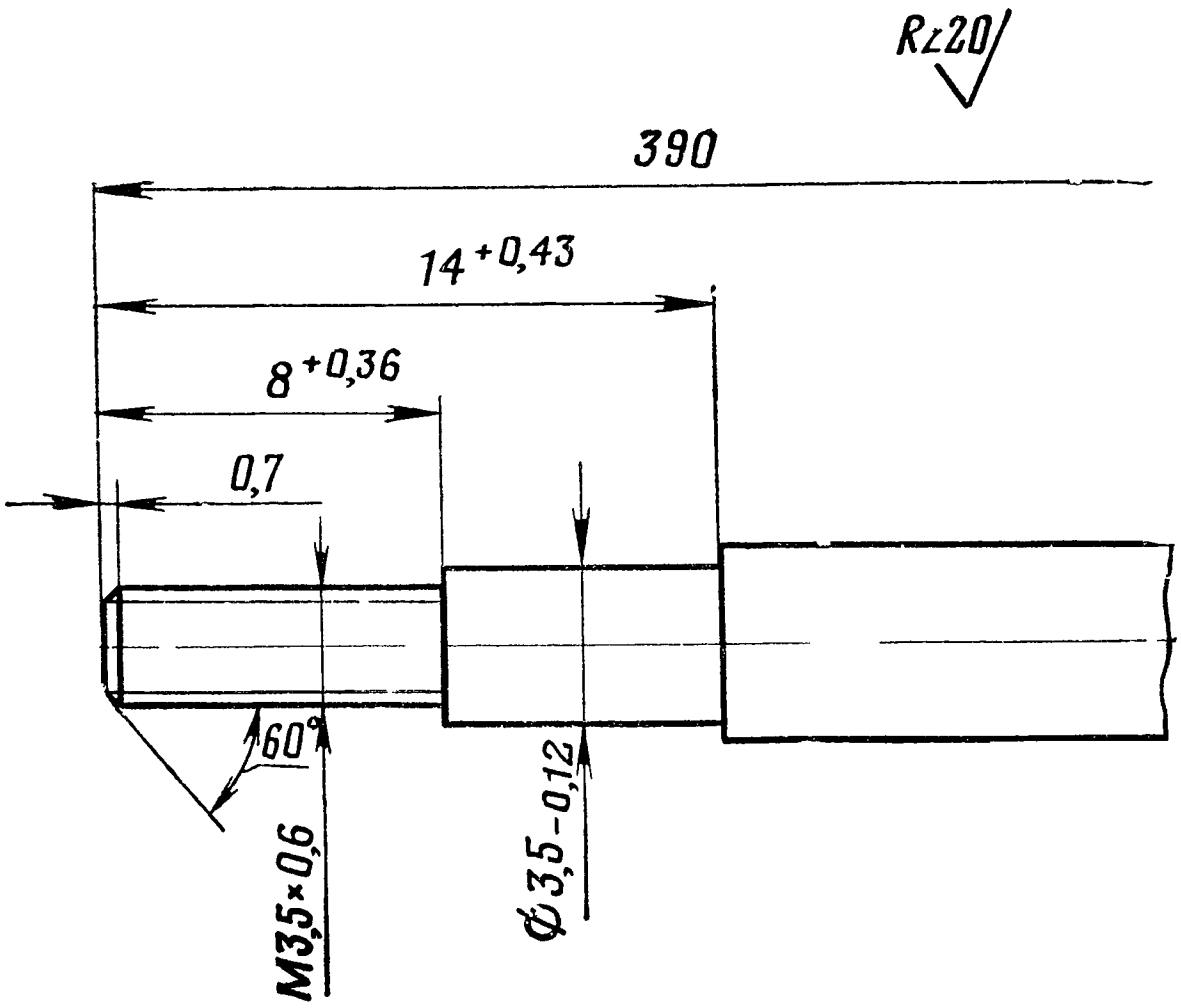


Рис. 67. Обработка нарезного конца шомпола

17.3. Вытекание смазки из масленки

См. Общее руководство, ч 3.

Пластмассовую масленку при проколах корпуса заменить.

17.4. Излом выколотки, скрошенность отвертки

См. Общее руководство, ч. 3.

18. ПРОВЕРКА И ИСПЫТАНИЯ ОТРЕМОНТИРОВАННЫХ ИЗДЕЛИЙ

18.1. Каждое изделие, прошедшее средний ремонт в ремонтно-восстановительных частях армейского и фронтового подчинения, подвергается следующим проверкам и испытаниям:

внешнему осмотру, как указано в подразд. 4.2;

проверке технического состояния, как указано в подразд. 4.3;

проверке боя, как указано в руководстве по эксплуатации изделия;

испытанию стрельбой на взаимодействие частей и механизмов изделия 10 выстрелами двумя очередями и 2—3 одиночными выстрелами, при этом задержки не допускаются.

18.2. У изделий с ночными прицелами после проверки боя производится выверка прицельных приспособлений, как указано в руководстве по эксплуатации этих изделий.

18.3. После проведения текущего ремонта проводятся:

проверка устранения неисправностей, с которыми изделие поступило в ремонт;

проверка технического состояния изделия в объеме, предусмотренном руководством по эксплуатации изделия;

проверка взаимодействия частей и механизмов изделия 10 учебными патронами (снаряженными в магазин); действуя затворной рамой, разрядить магазин, при этом задержки не допускаются;

проверка боя изделия после устранения неисправностей, указанных в подразд. 6.1—6.7, 6.12, 7.1—7.3, 7.5, 7.7, 7.9 и 8.6 для АКС74У;

испытание стрельбой на взаимодействие частей и механизмов изделия после устранения неисправностей, указанных в подразд. 9.2, 9.5 и 9.6; испытание проводить 10 выстрелами двумя очередями и 2—3 одиночными выстрелами, при этом задержки не допускаются.

18.4. После проведения технического обслуживания № 2 изделия подвергаются проверке технического состояния, как указано в подразд. 4.3, а 2% изделий, но не менее двух штук за рабочий день (смену), подвергаются контрольному отстрелу на кучность и меткость боя (проверке боя), как указано в руководстве по эксплуатации изделия, и проверке на взаимодействие 10 выстрелами двумя очередями и 2—3 одиночными выстрелами, при этом задержки не допускаются.

ПРИЛОЖЕНИЕ 1

СВОДНАЯ ВЕДОМОСТЬ ПРИМЕНЯЕМОСТИ ОБЩЕГО И СПЕЦИАЛЬНОГО ИНСТРУМЕНТА ПРИ СРЕДНЕМ РЕМОНТЕ ИЗДЕЛИЯ

Наименование и обозначение	Назначение и краткая характеристика	Местонахождение	Примечание
1. СТАНДАРТИЗОВАННЫЙ ИНСТРУМЕНТ			
Весы бытовые пружинные, 0—6 кгс	Для проверки усилия спуска курка с боевого взвода	Из наличия ремонтного органа	
Линейка 300 ГОСТ 427—75	l=300 мм	То же	
Линейка проверочная 200 ГОСТ 8026—75	l=200 мм	»	
Микрометр 0—25 ГОСТ 6507—78		»	
Угольник УП-2-160 ГОСТ 3749—77		»	
Угломер с нониусом УН ГОСТ 5378—66		»	
Штангенциркуль ШЦ-11-250-0,05 ГОСТ 166—80		»	
Щуп 2 кл. № 2 ГОСТ 882—75		»	
Щуп 2 кл. № 3 ГОСТ 882—75		»	
Вороток раздвижной 6910-0067 ГОСТ 22401—83	1,8—8 мм	»	
Зубило слесарное 2810-0187 ГОСТ 7211—72	16×60°, l=160 мм	»	
Воротки для круглых плашек			
Вороток 6910-0152 ГОСТ 22395—77	∅ 20 мм	Из наличия ремонтного органа	
Вороток 6910-0161 ГОСТ 22395—77	∅ 25 мм	То же	
Вороток 6910-0162 ГОСТ 22395—77	∅ 30 мм	»	
Кернер 8343-0036 ГОСТ 7213—72	3 мм	»	
Клейма цифровые 7858-0072 ГОСТ 25726—83	3 мм	»	
Кусачки боковые 7814-0132 ГОСТ 22308—77	l=125 мм	»	

Продолжение приложения 1

Наименование и обозначение	Назначение и краткая характеристика	Местонахождение	Примечание
Машина сверлильная электрическая ручная ИЭ 1033	36 В, 200 Гц, наибольший диаметр сверления 14 мм	Из наличия ремонтного органа	
Метчики машинно-ручные			
Метчик 2621-2401 ГОСТ 3266—81	М3×0,5	То же	
Метчик 2621-2425 ГОСТ 3266—81	М4×0,7	»	
Метчик 2621-2457 ГОСТ 3266—81	М5×0,8	»	
Метчик 2621-2481 ГОСТ 3266—81	М6×1,0	»	
Молотки слесарные			
Молоток 7850-0102 ГОСТ 2310—77	0,4 кгс	»	
Молоток из стали 10 ГОСТ 1050—74 Е	0,4 кгс	»	
Надфили ГОСТ 1513—77 Е	компл.	»	
Напильники			
Напильник 2820-0023 ГОСТ 1465—80	№ 3 — 250 мм	»	
Напильник 2820-0060 ГОСТ 1465—80	№ 5 — 128 мм	»	
Напильник 2821-0115 ГОСТ 1465—80	№ 4 — 200 мм	»	
Напильник 2822-0022 ГОСТ 1465—80	№ 2 — 250 мм	»	
Отвертка слесарно-монтажная			
Отвертка 7810-0394 ГОСТ 17199—71	1×6,5	»	

Наименование и обозначение	Назначение и краткая характеристика	Местонахождение	Примечание
Плашки круглые для метрической резьбы			
Плашка 2650-1485 ГОСТ 9740—71	М3×0,5	Из наличия ремонтного органа	
Плашка 2650-1521 ГОСТ 9740—71	М4×0,7	То же	
Плашка 2650-1551 ГОСТ 9740—71	М5×0,8	»	
Плашка 2650-1581 ГОСТ 9740—71	М6×1,0	»	
Плоскогубцы комбинированные 7814-0091 ГОСТ 5547—75	l=160 мм	»	
Рамка ножовочная ручная 6920-0021 ГОСТ 17270—71 Е	Для полотен длиной 250 и 300 мм	»	
Рашпиль полукруглый, насечка № 1 3806-0062 ГОСТ 6876—79	l=250 мм	»	
Тиски ручные 7802-0033 ГОСТ 7226—72 Е	Ширина губок 45 мм	»	
Шабер трехгранный с ручкой		»	
Чертилка 7840-0021 ГОСТ 24473—80 Е	Для разметки	»	

2. СПЕЦИАЛЬНЫЙ ИНСТРУМЕНТ И ПРИСПОСОБЛЕНИЯ

2 1. Временная ось защелки магазина	Для подгонки магазина	Изготовляется ремонтным органом по рис. 68	
2.2. Выколотки	Для разборки	То же, по рис. 69	
2.3. Ерш	Для смазывания канала ствола	Из комплекта ЗИП	
2 4 Калибр для проверки принудительного выхода бойка над дном чашечки затвора (1,4; 1,52 мм) 6И17.К-1	См. графу 1	Из комплекта специального инструмента	

Продолжение приложения 1

Наименование и обозначение	Назначение и краткая характеристика	Местонахождение	Примечание
2.5. Калибр непроходной для проверки диаметра канала ствола по полям (5,5 мм) 6И17.К-2	См. графу 1	Из комплекта специального инструмента	
2.6. Калибр-шашка (проходной) для проверки узла запирания (31,7 мм) 6И17.К-3	То же	То же	
2.7. Калибр-шашка (непроходной) для проверки узла запирания (31,85 мм) 6И17.К-4	»	»	
2.8 Калибр-шашка (браковочный) для проверки узла запирания (32 мм) 6И17.К-5	»	»	
2.9. Калибр для проверки расстояния от дна чашечки затвора до зацепа выбрасывателя (1,65; 2 мм) 6И17 К-7	»	»	
2.10. Калибр для проверки соосности дульного тормоза 6И17.К-8	»	»	Рис. 70 (для справок)
2.11. Калибр для проверки соосности пламегасителя 6И17 К-9	»	»	Рис. 71 (для справок)
2.12. Кольца для подгонки затвора	»	Изготовляется ремонтным органом по рис. 72	
2.13. Оправка для крепления дульного тормоза и пламегасителя	»	Из комплекта специального инструмента	Рис. 73 (для справок)
2.14. Оправка для крышки ствольной коробки	»	Изготовляется ремонтным органом по рис. 74	
2.15. Оправка для основания ствольной накладки	»	То же, по рис. 75	
2.16. Оправка для заднего конца основания ствольной накладки	»	То же, по рис. 76	
2.17 Оправка для устранения качки пера чеки ствольной накладки	»	То же, по рис. 77	

Окончание приложения 1

Наименование и обозначение	Назначение и краткая характеристика	Местонахождение	Примечание
2.18. Отвертка	Для постановки мушки	Из комплекта ЗИП	
2.19. Пенал с крышкой	Для чистки канала ствола	То же	
2.20. Прибор для передвижения мушки (прибор для регулирования меткости) 6И17.Сб 1	См. графу 1	Из комплекта специального инструмента	
2.21. Приспособление для обкатки роликом дульного тормоза и пламегасителя автоматов 6И17.Сб 2	То же	То же	Рис. 78—85 (для справок)
2.22. Протирка		Из комплекта ЗИП	
2.23. Стержень для подгонки затвора	См. графу 1	Изготовляется ремонтным органом по рис. 86	
2.24. Струбцина для подгонки затвора	То же	То же, по рис. 87	
2.25. Учебные патроны (5,45-мм)	Для проверки действия механизма	Из наличия ремонтного органа	
2.26. Шаблон для проверки спуска курка с боевого взвода	То же	То же, по рис. 88	
2.27. Шомпол от пулемета РПК74	Для чистки канала ствола	Из комплекта ЗИП	
2.28. Вилка для постановки пружины защелки металлического приклада	См. графу 1	Изготовляется ремонтными органами по рис. 158	

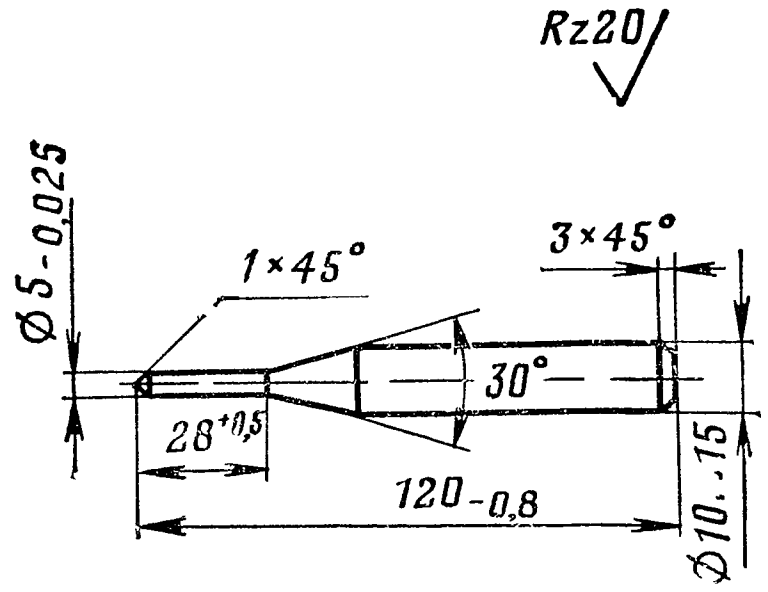
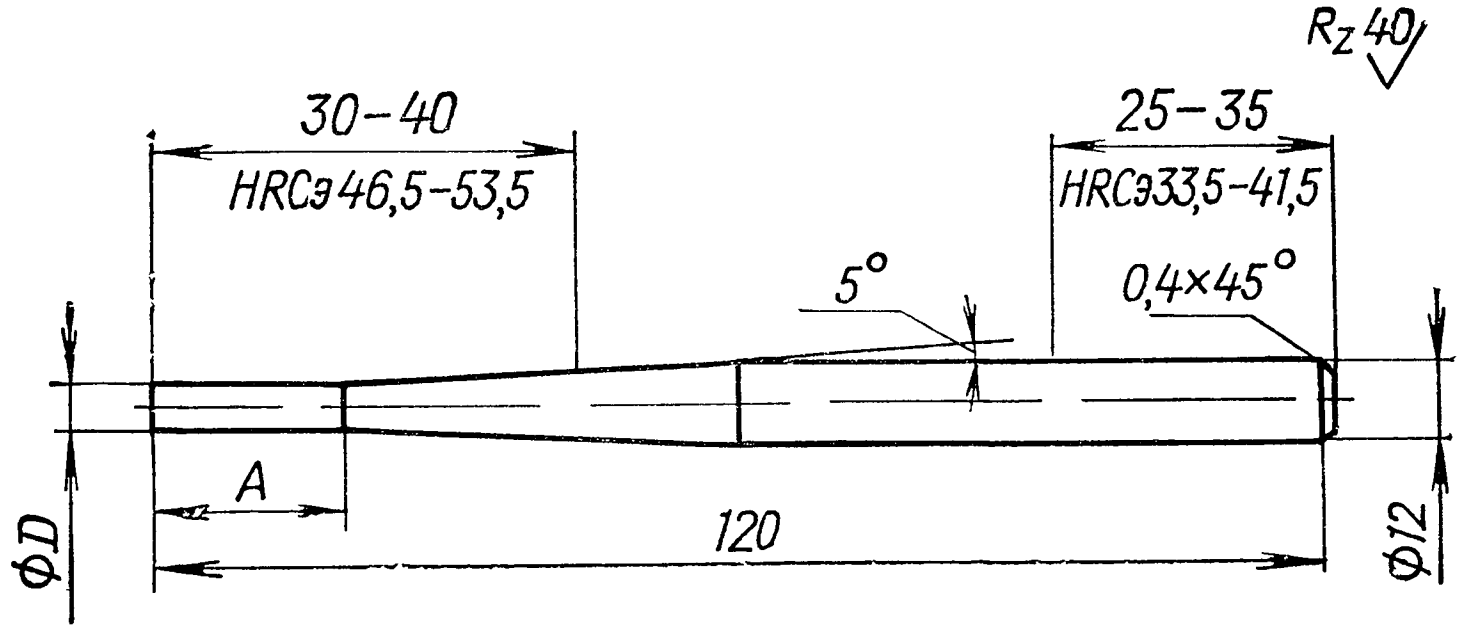


Рис 68 Временная ось защелки магазина

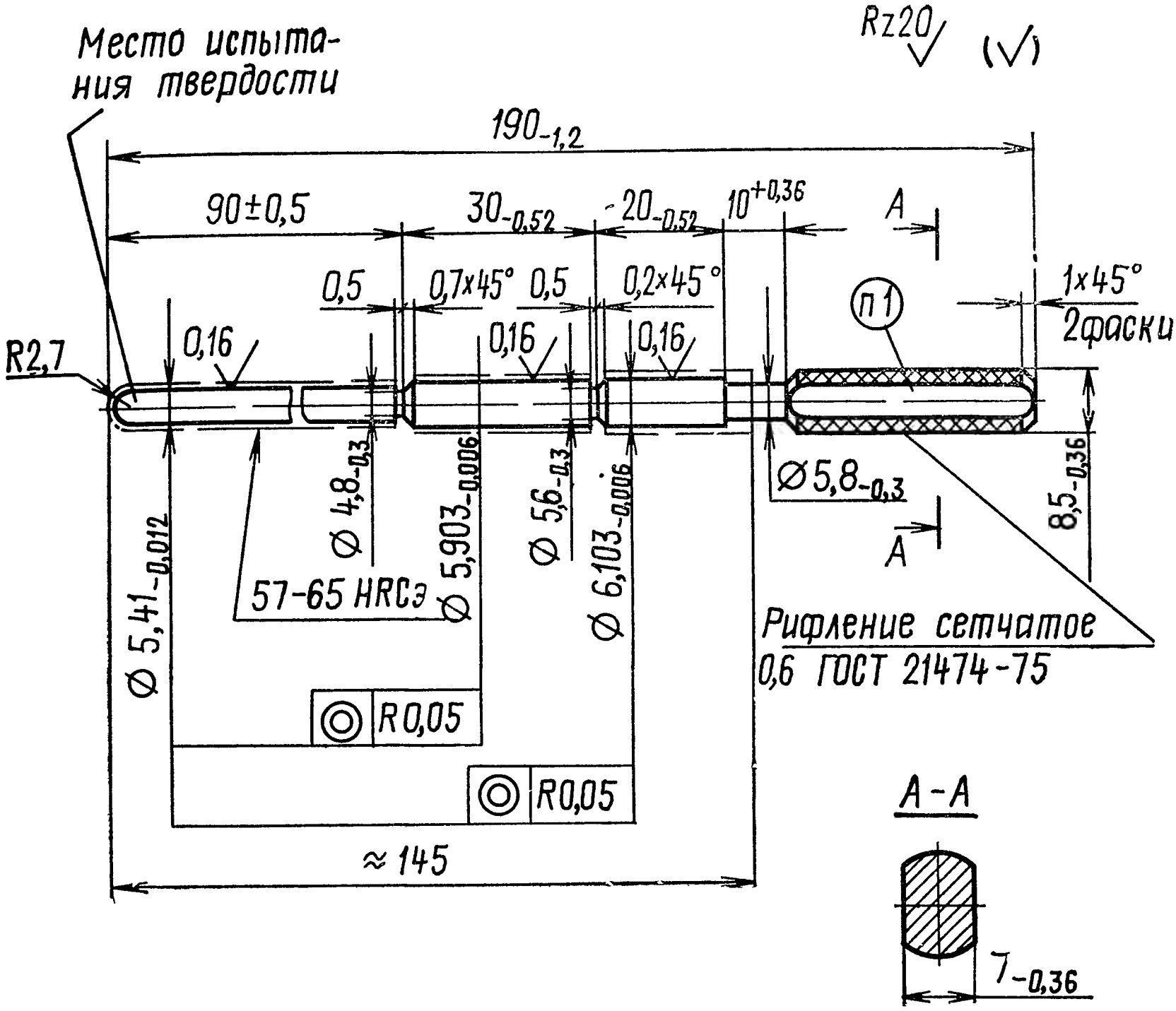
Материал сталь 50 Закалить HRCэ 38,5—45,5 Фосфатировать



Д мм	$1{,}4_{-0{,}2}$	$2{,}3_{-0{,}2}$	$3{,}3_{-0{,}2}$	$4{,}3_{-0{,}3}$	$6_{-0{,}3}$	$8_{-0{,}4}$
A, мм	15	15	30	30	40	50

Рис. 69. Выколотки

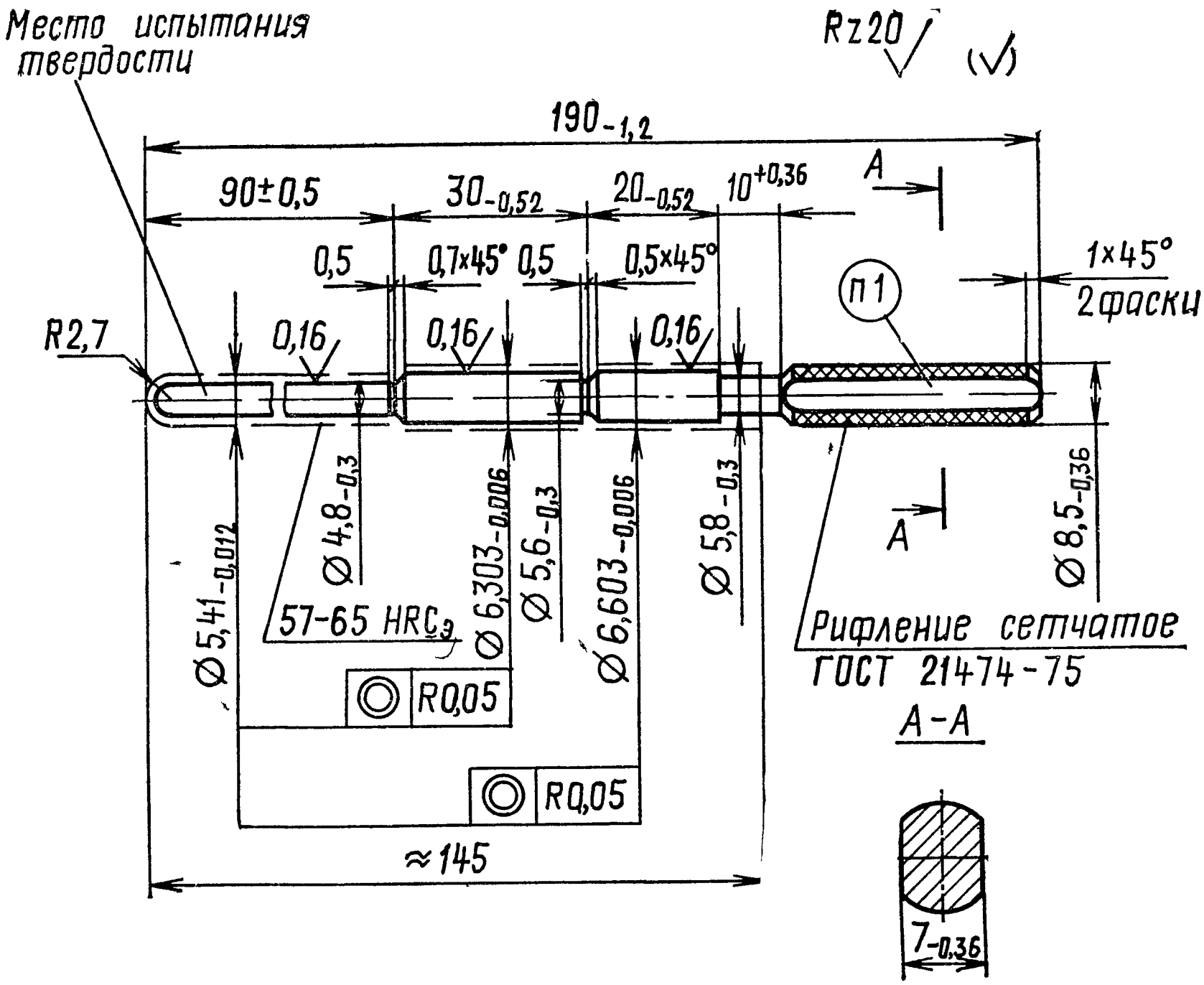
Материал сталь У8А Закалить Фосфатировать



мм

Номинальный размер и маркировка	Исполнительный размер	Износ приемщика до
6,6	$6{,}603_{-0{,}006}$	—
6,3ПР	$6{,}303_{-0{,}006}$	—
5,4	$5{,}41_{-0{,}012}$	5,392

Рис. 70. Калибр для проверки соосности дульного тормоза 6И17 К-8
Маркировать 6И17 К 8 6 3ПР
Материал. сталь 9ХС ГОСТ 5950—73



мм

Номинальный размер и маркировка	Исполнительный размер	Износ приемщика до
6,1	$6{,}103_{-0{,}006}$	—
5,9ПР	$5{,}903_{-0{,}006}$	- -
5,4	$5{,}41_{-0{,}012}$	5,392

Рис. 71. Калибр для проверки соосности пламегасителя 6И17. К-9

Маркировать 6И17 К 9 5 9ПР

Материал сталь 9ХС ГОСТ 5950—73

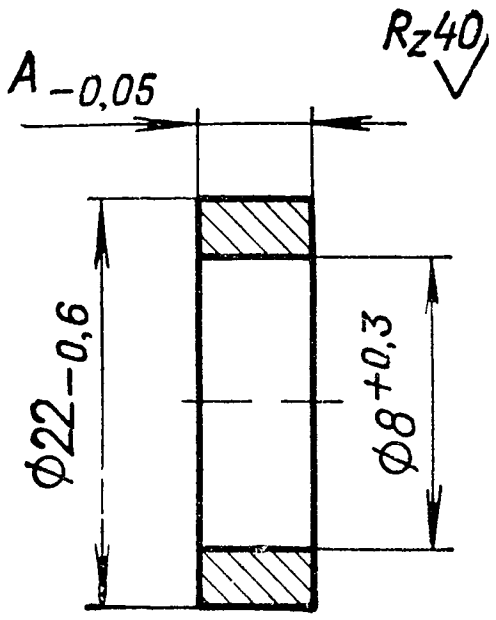


Рис. 72 Кольцо 2 и кольцо 2,5

Гравировать по периметру кольцо 2 или кольцо 2 5 $A=2$ и $A=2{,}5$ мм

Материал, сталь 40 Закалить HRCэ 35,5—38,5. Фосфатировать

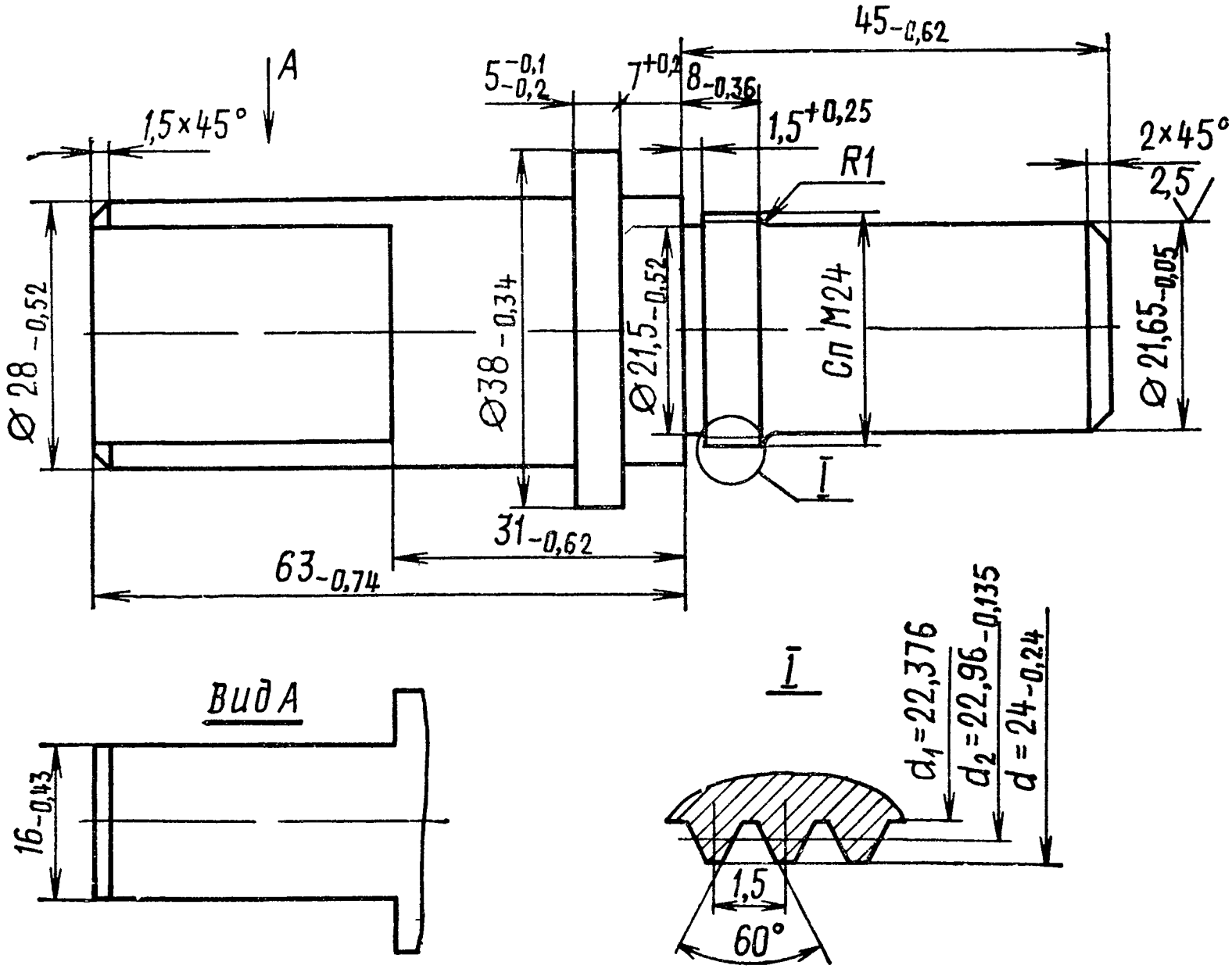


Рис. 73. Оправка для крепления дульного тормоза и пламегасителя

Материал сталь 50. Закалить HRCэ 38,5—45,5. Фосфатировать

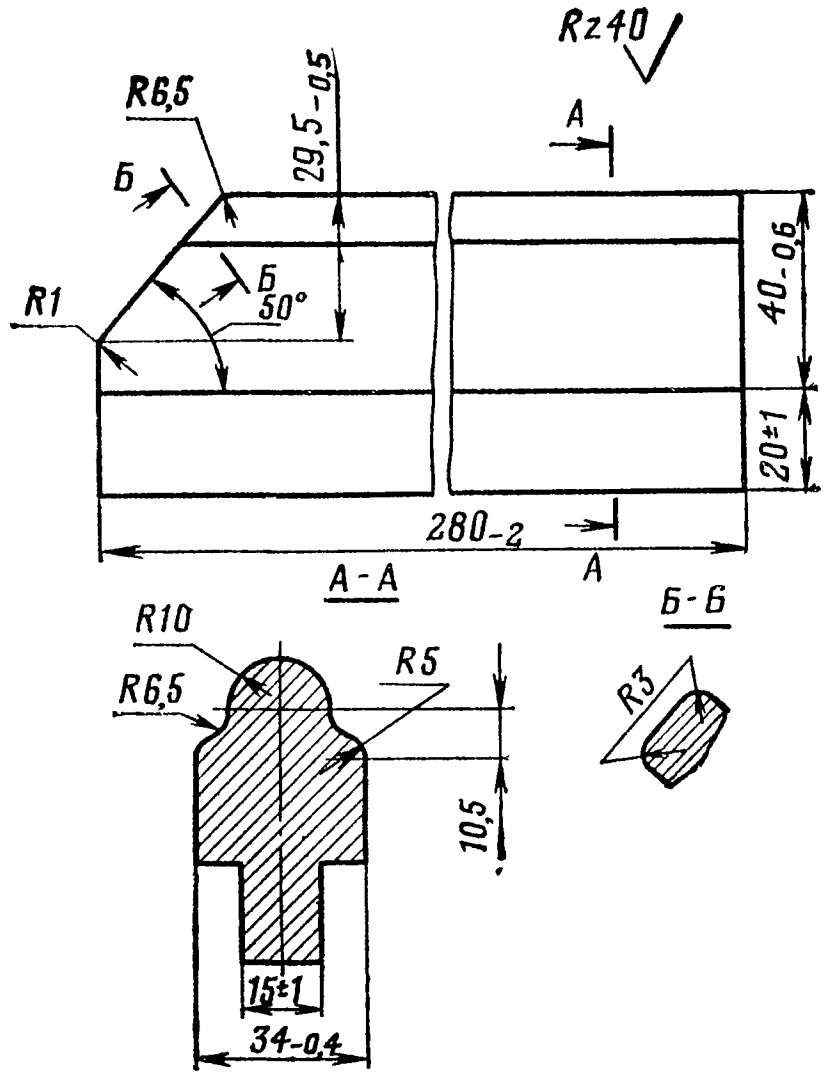


Рис. 74. Оправка для крышки ствольной коробки

Материал. сталь 50. Закалить HRCэ 33,5—38,5. Фосфатировать

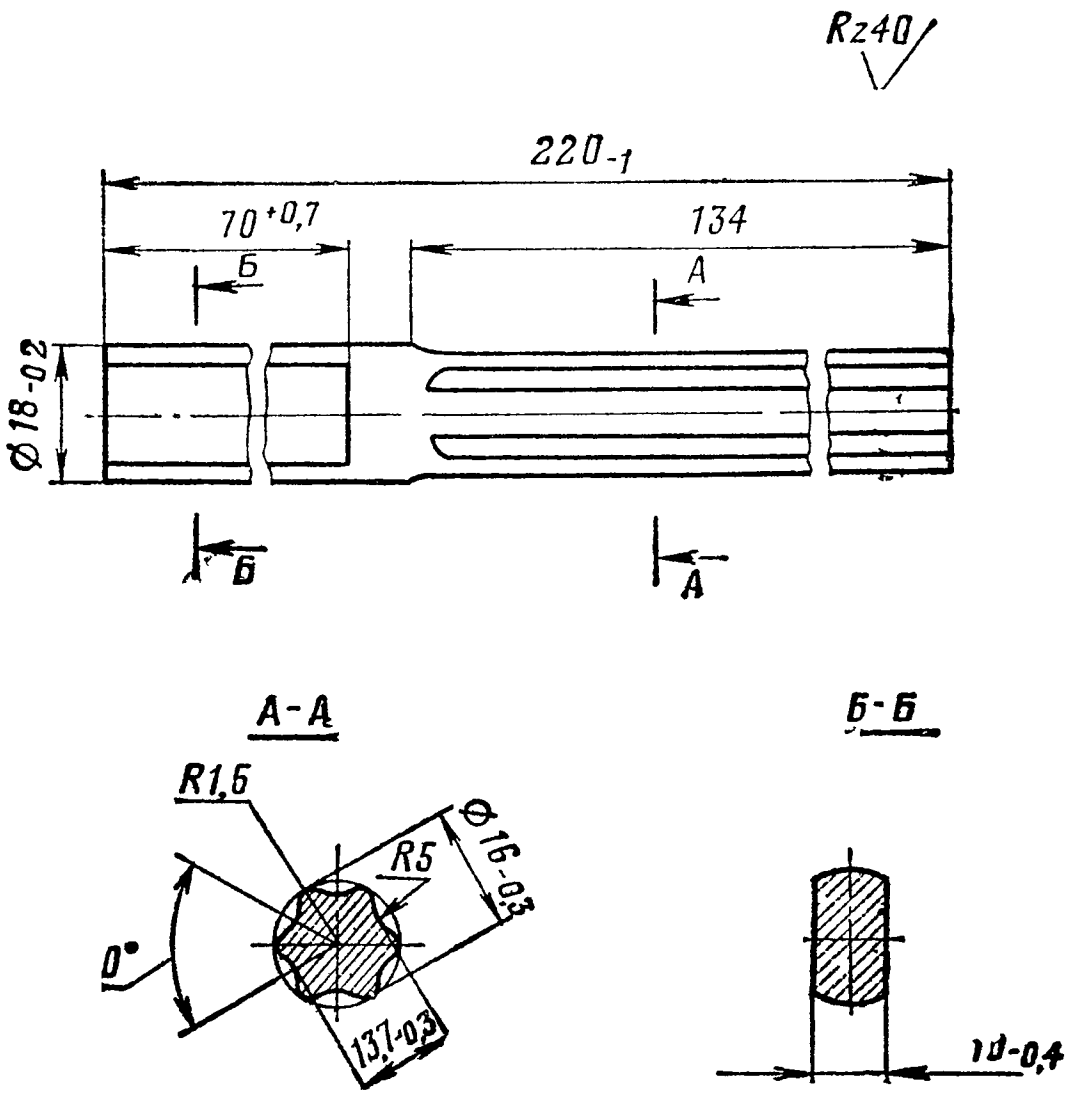


Рис. 75. Оправка для основания ствольной накладки

Материал: сталь 50. Закалить HRCэ 45,5—53,5. Фосфатировать

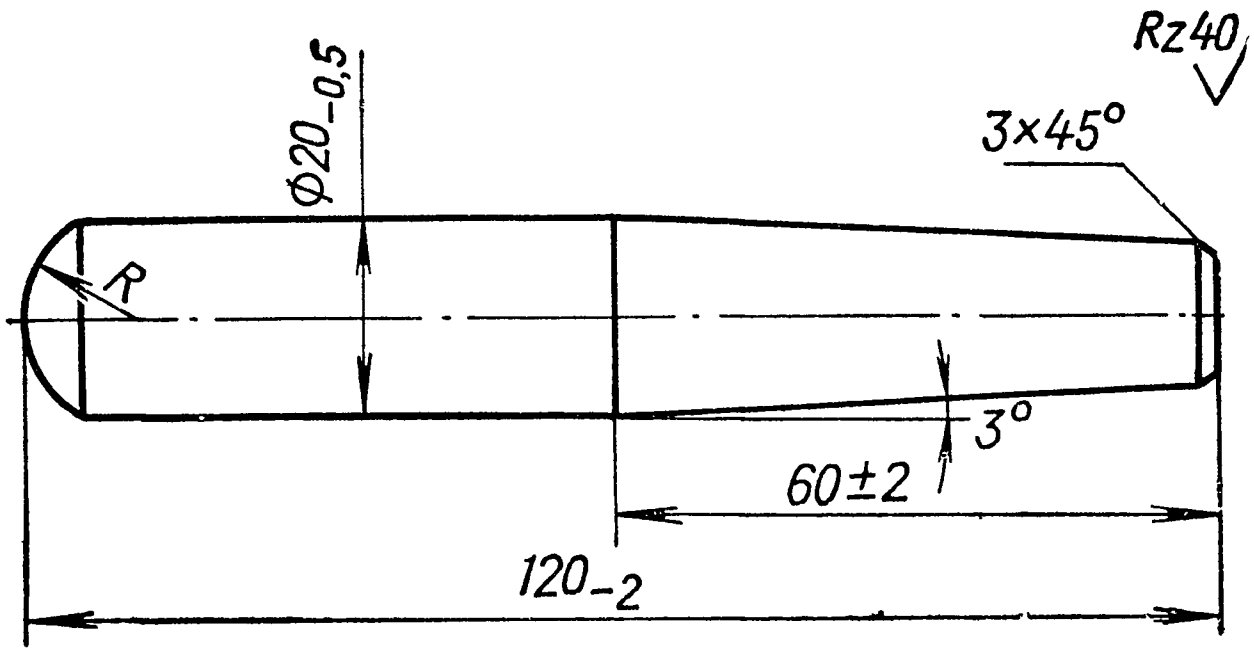


Рис. 76. Оправка для заднего конца основания ствольной накладки
Материал: сталь 45. Закалить HRCэ 45,5—53,5. Фосфатировать

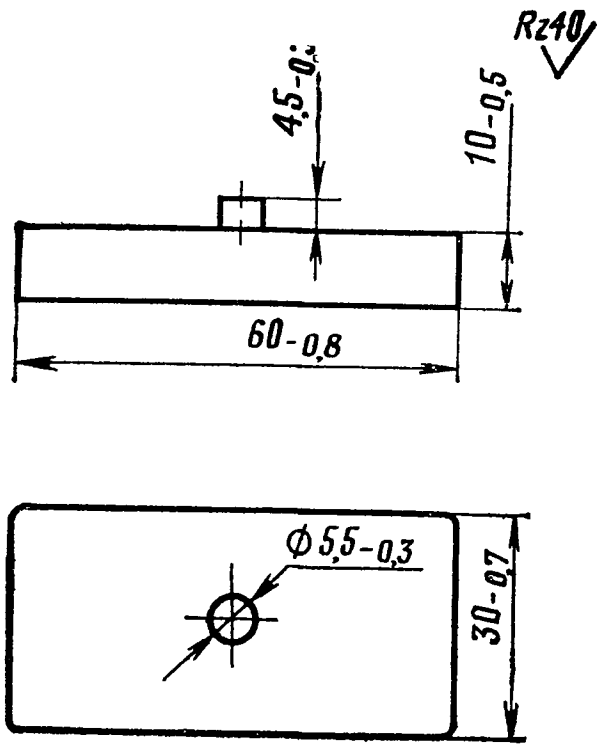
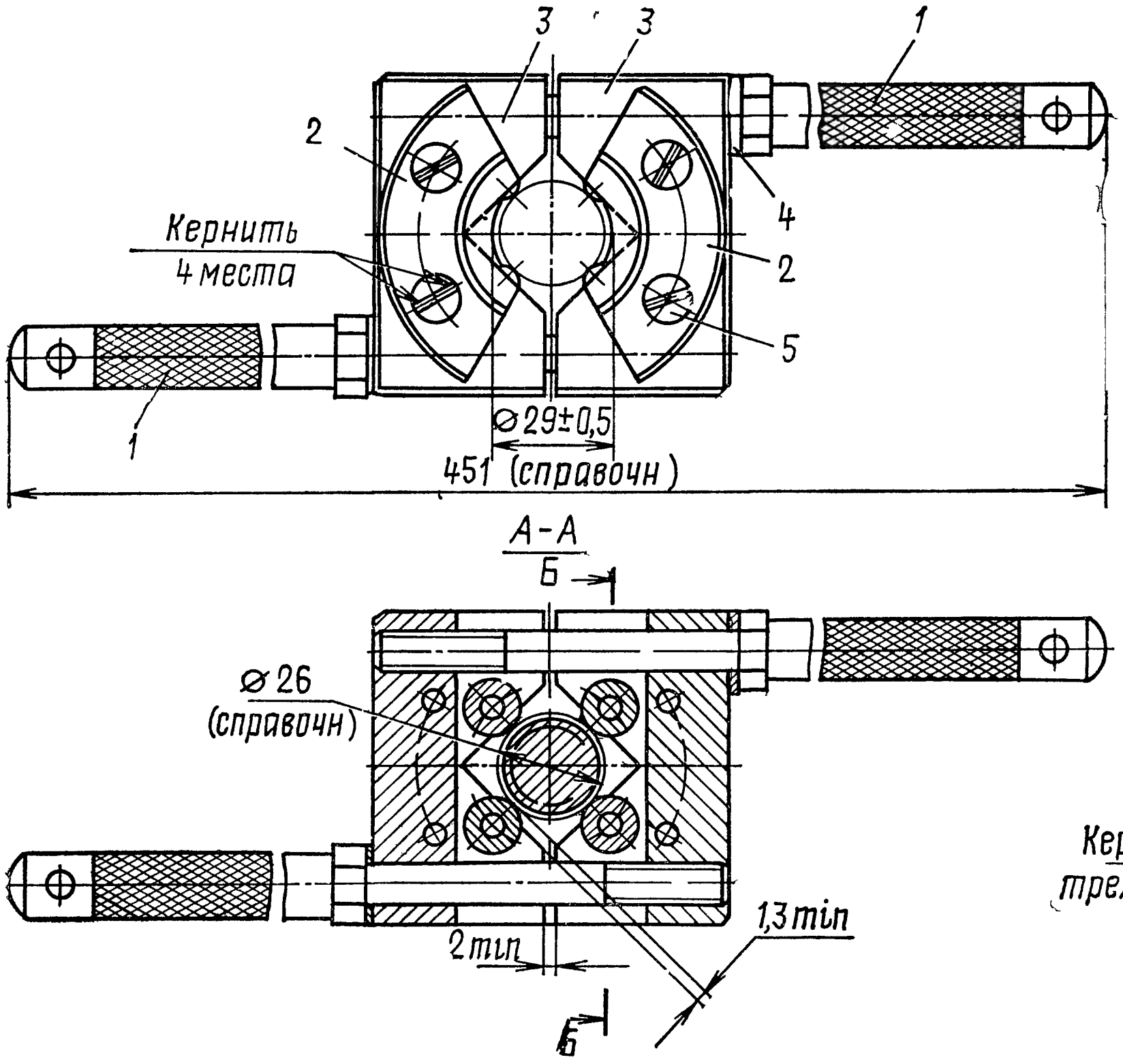


Рис. 77. Оправка для устранения качки пера чеки ствольной накладки
Материал: сталь 45. Закалить HRCэ 45,5—53,5. Фосфатировать



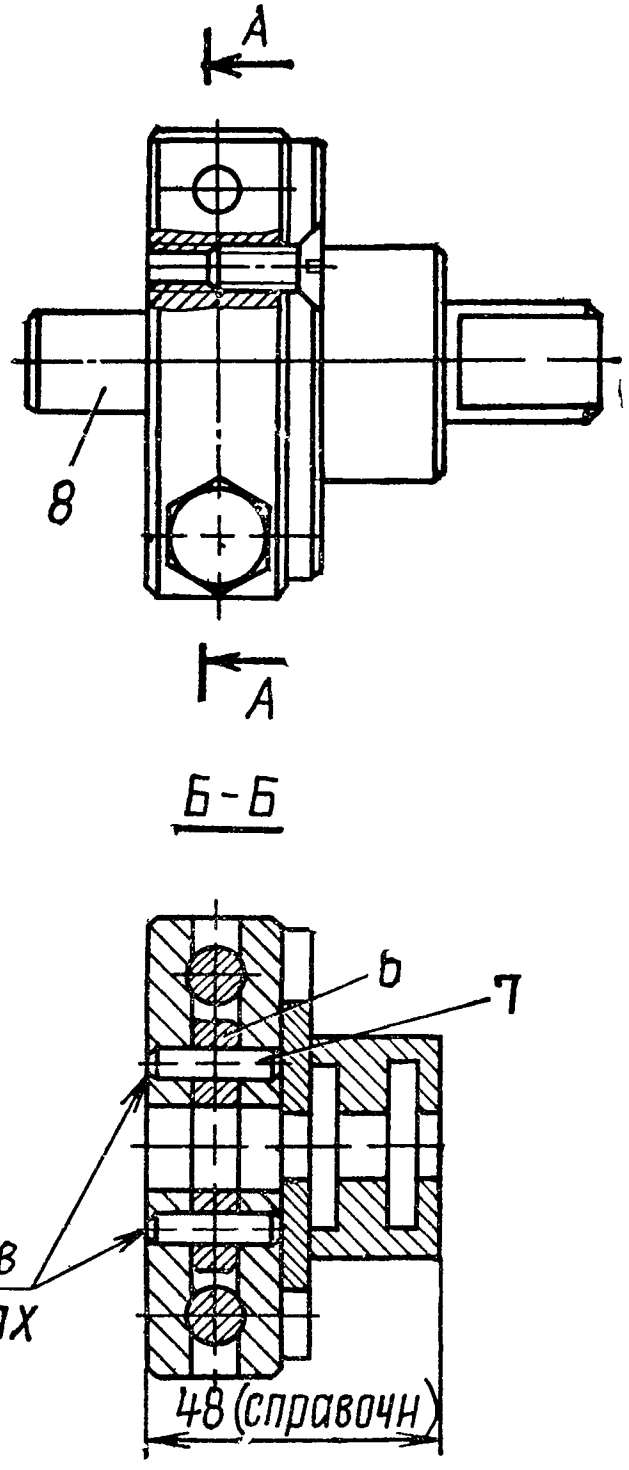


Рис. 78 Приспособление 6И17 Сб 2 для обжима роликом дульного тормоза и пламегасителя автоматов

1 — вороток (рис 82), *2* — сектор (рис 81), *3* — корпус (рис 79) *4* — шайба (рис 85) *5*— винт (рис 83) *6* — ролик (рис 80) *7* — ось (рис 84) *8* — оправка (рис 73)

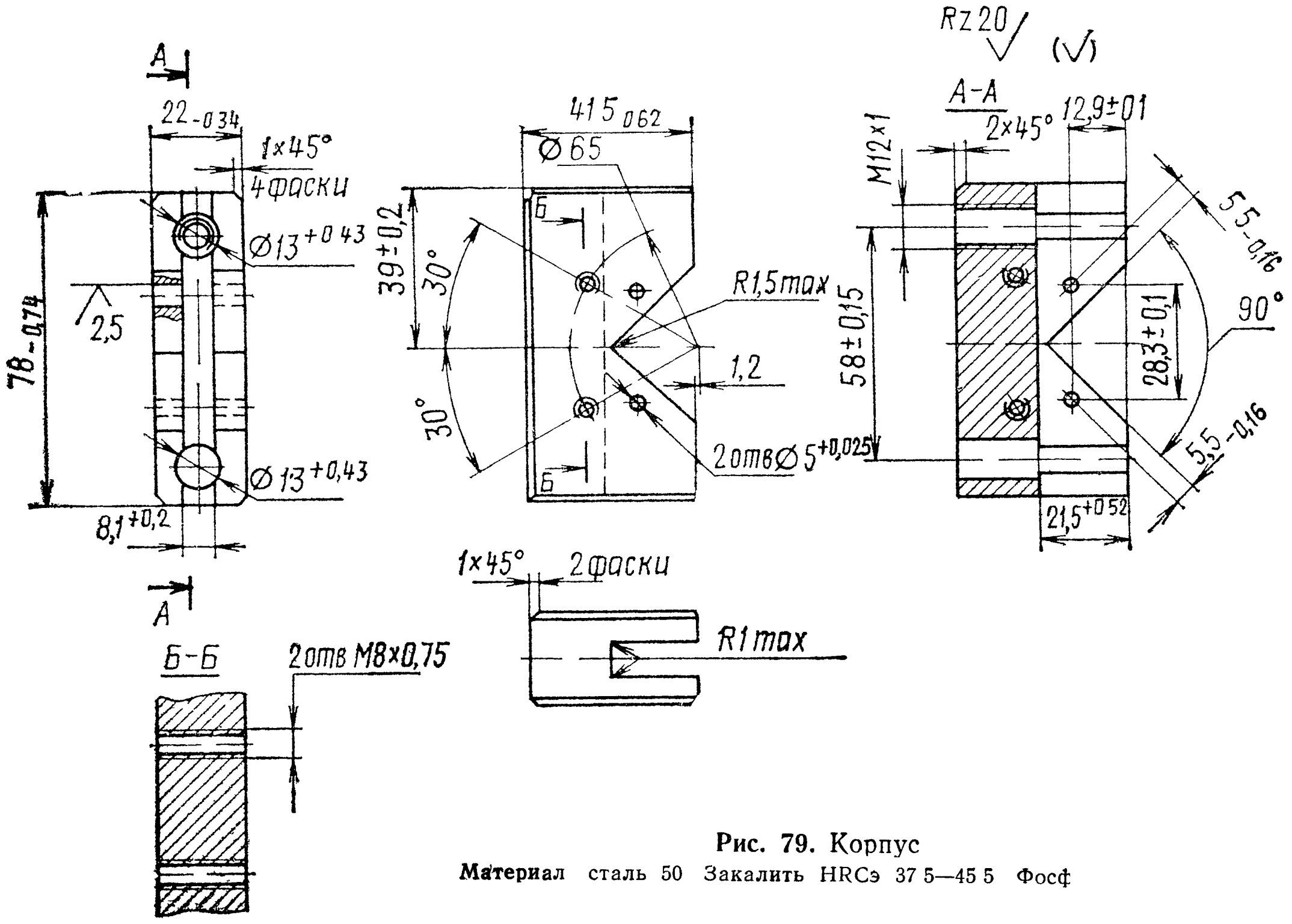


Рис. 79. Корпус

Материал сталь 50 Закалить HRCэ 37 5—45 5 Фосф

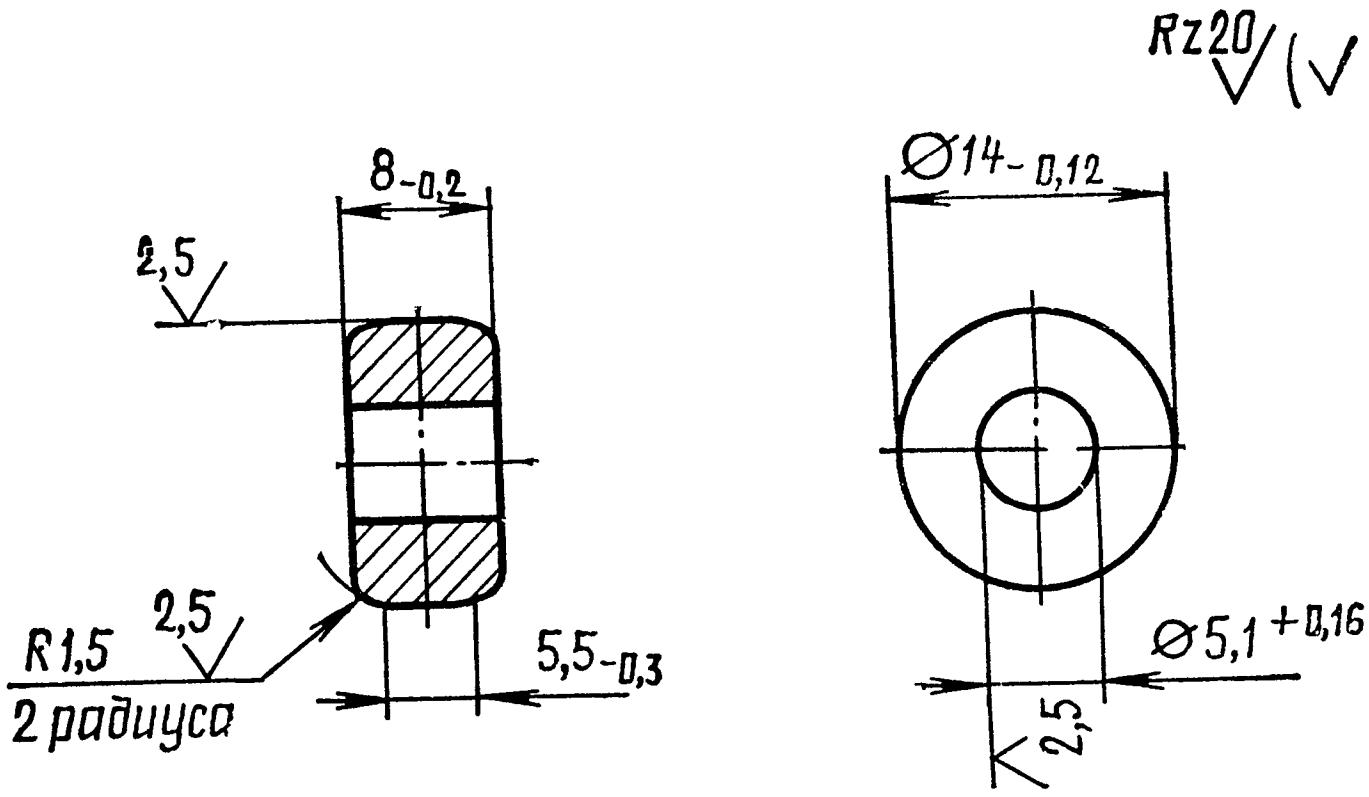


Рис. 80. Ролик

Материал сталь У8А Закалить HRCэ 55—60 Фосфатировать

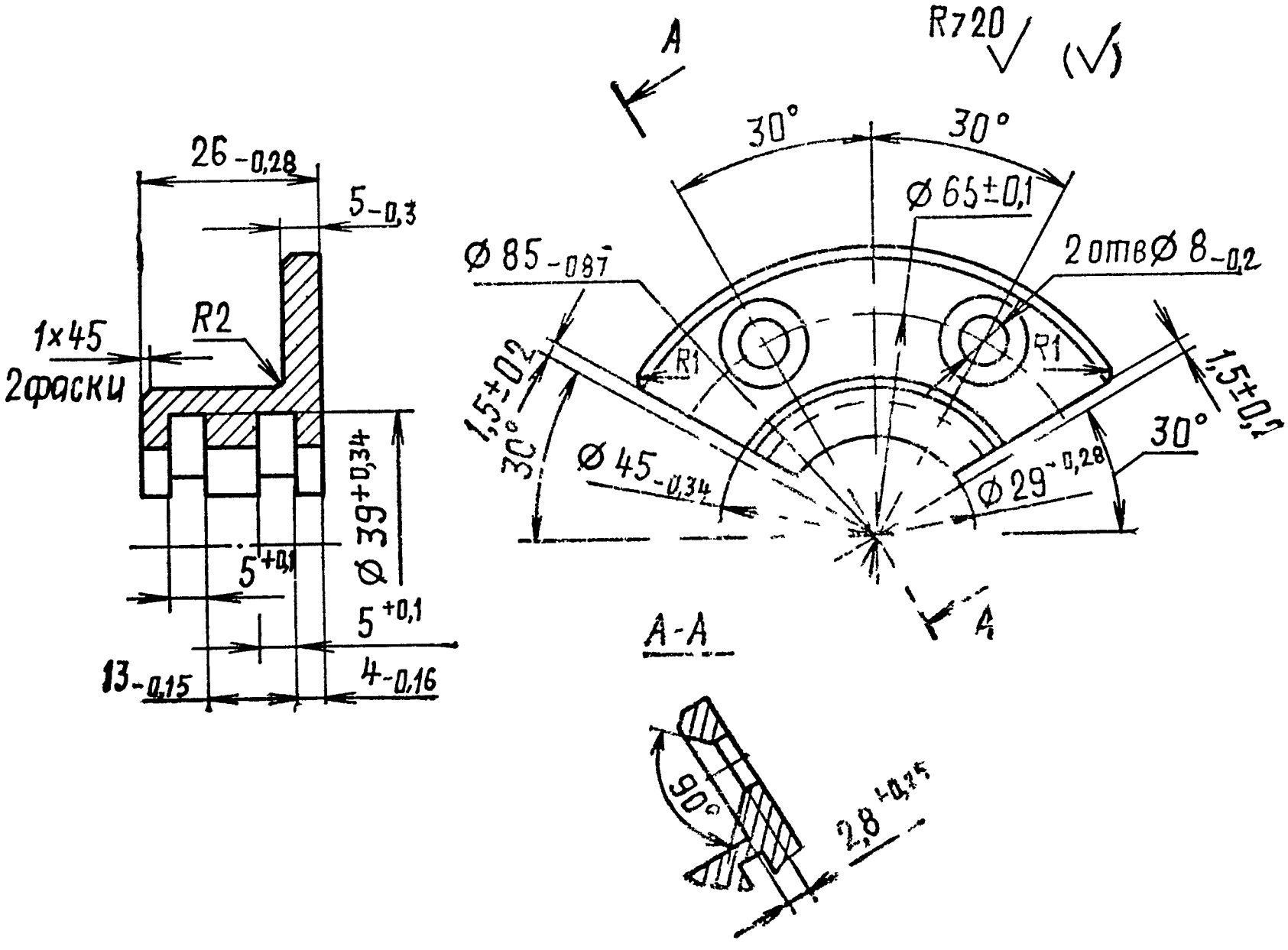


Рис. 81 Сектор

Материал сталь 50 Закалить HRCэ 38 5—43 5 Фосфатировать

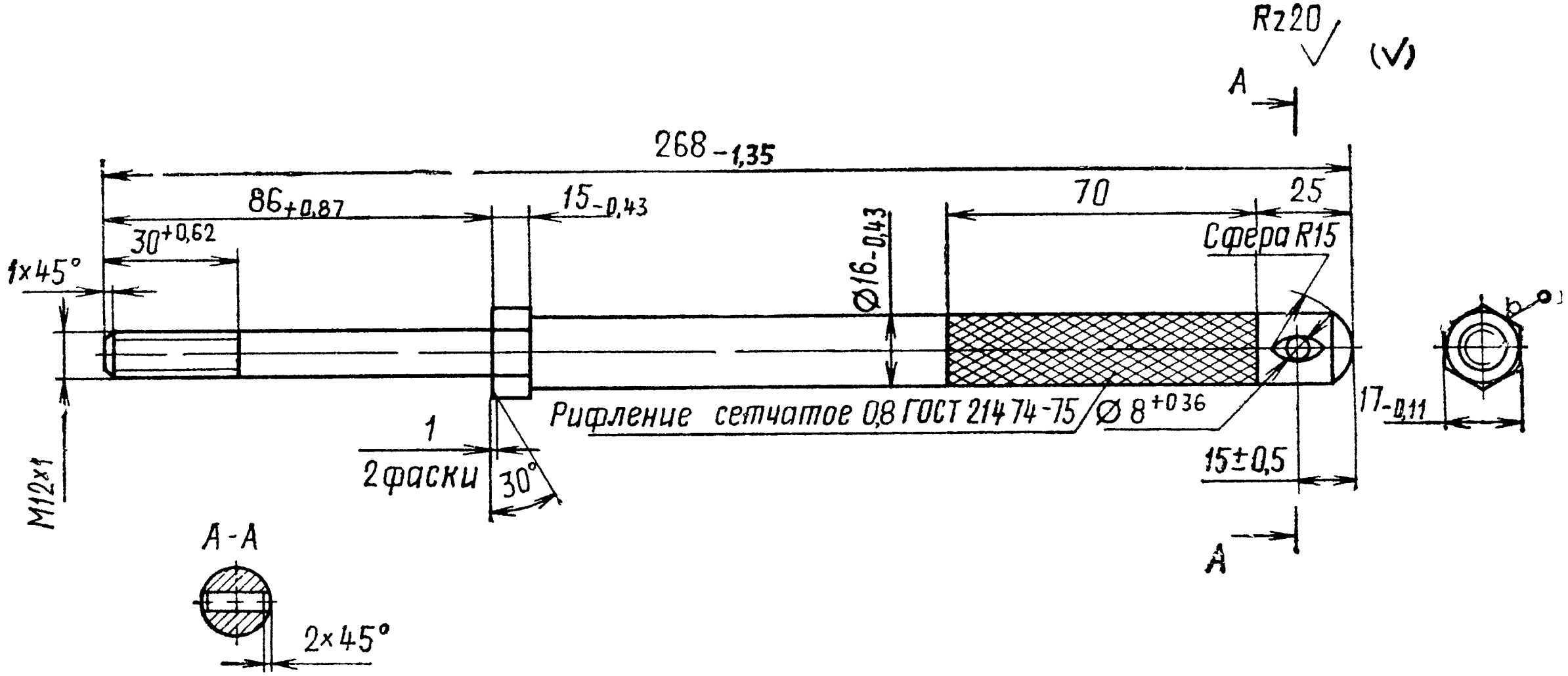


Рис. 82. Вороток

Материал: сталь 35. Закалить HRCэ 34—41,5. Фосфатировать

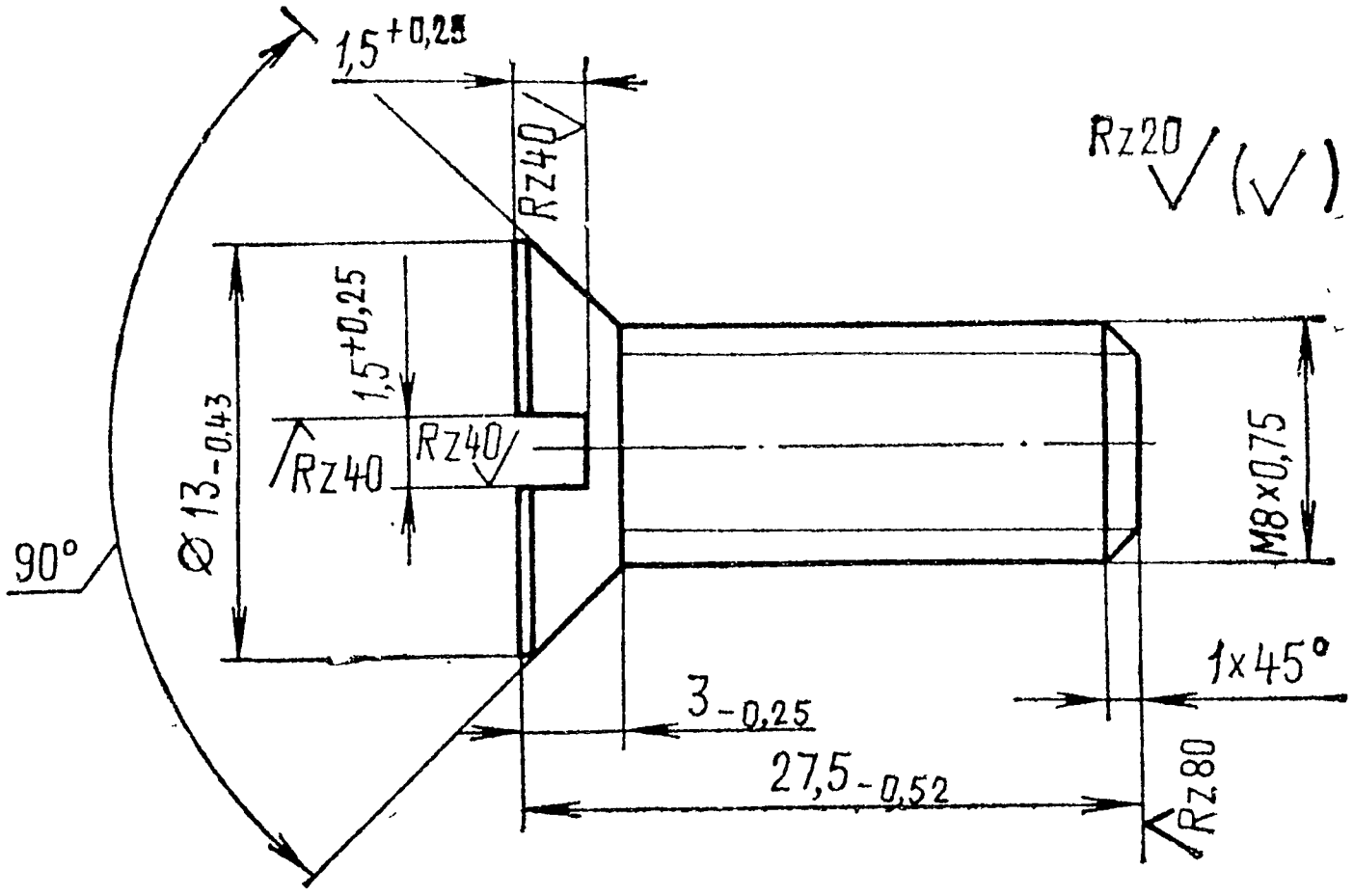
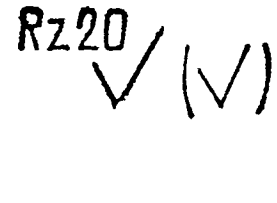


Рис. 83. Винт

Материал: сталь 35. Закалить HRCэ 34—41,5. Фосфатировать



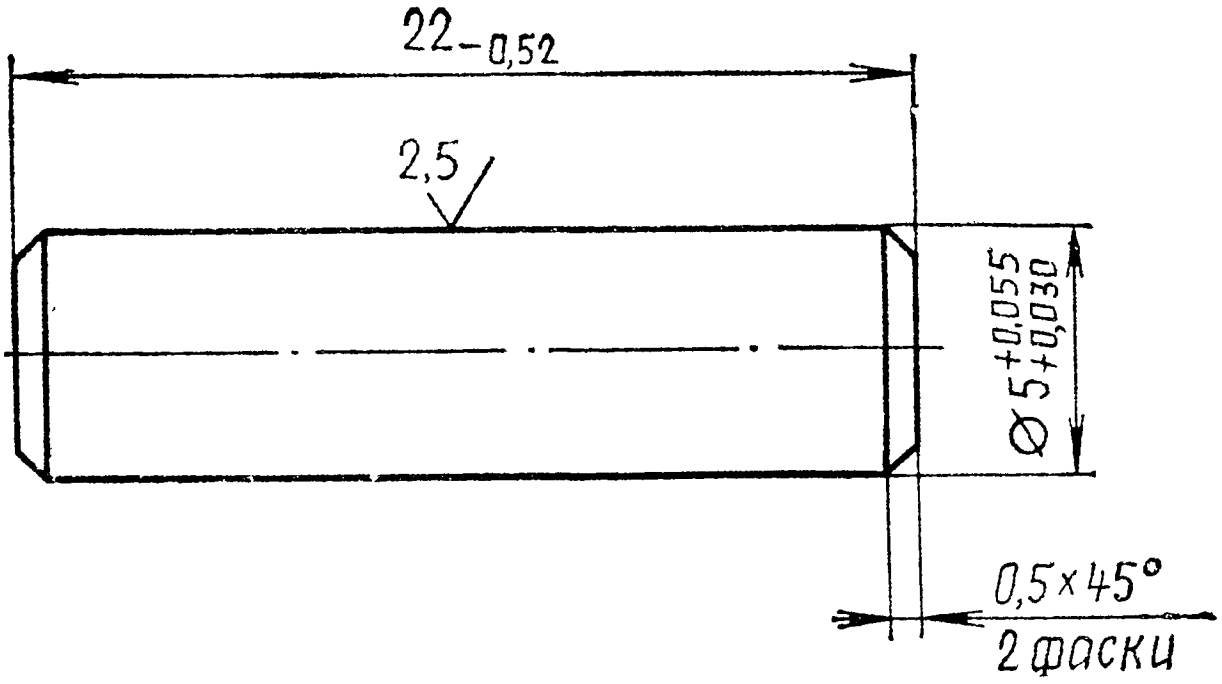
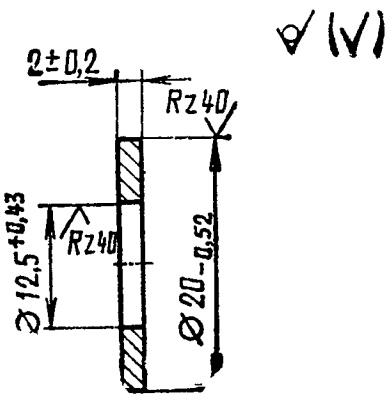


Рис. 84. Ось

Материал: сталь У8А. Закалить HRCэ 56—61. Фосфатировать



√(√)

Рис. 85. Шайба

Материал: сталь 40. Фосфатировать

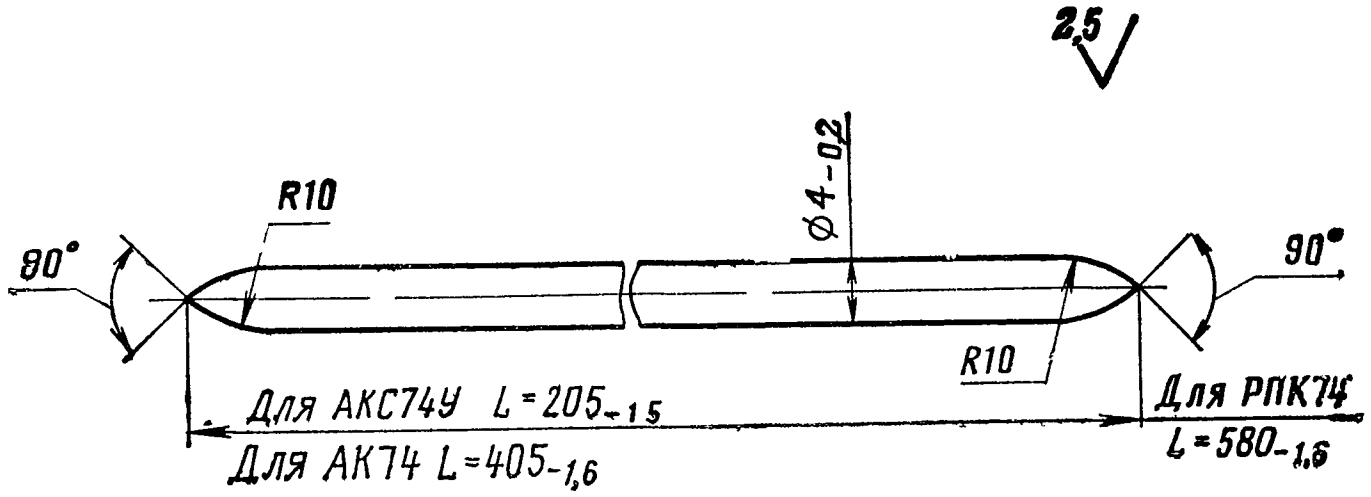


Рис. 86. Стержень для подгонки затвора

Материал сталь 50 Закалить HRCэ 49,5—54 5 Фосфатировать

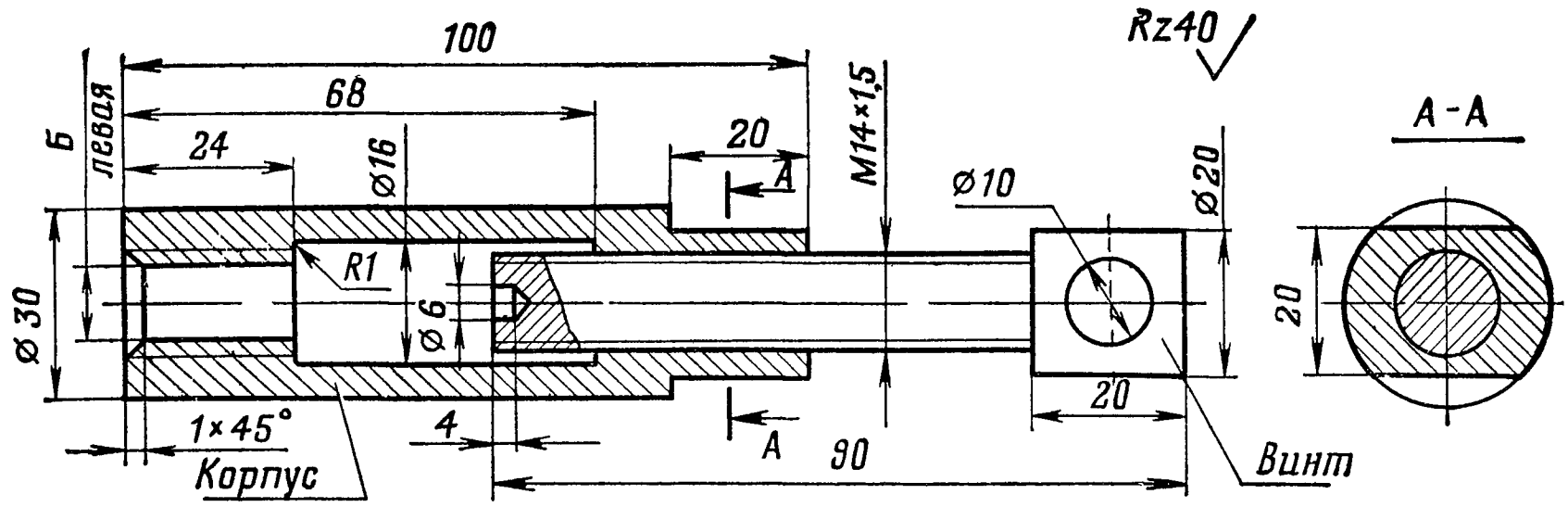


Рис. 87. Струбцина для подгонки затвора

Материал сталь 50 Закалить HRCэ 33 5—38 5 Фосфатировать
Размер *Б* для 6П18 — М14×1, для 6П20 — М24×1,5

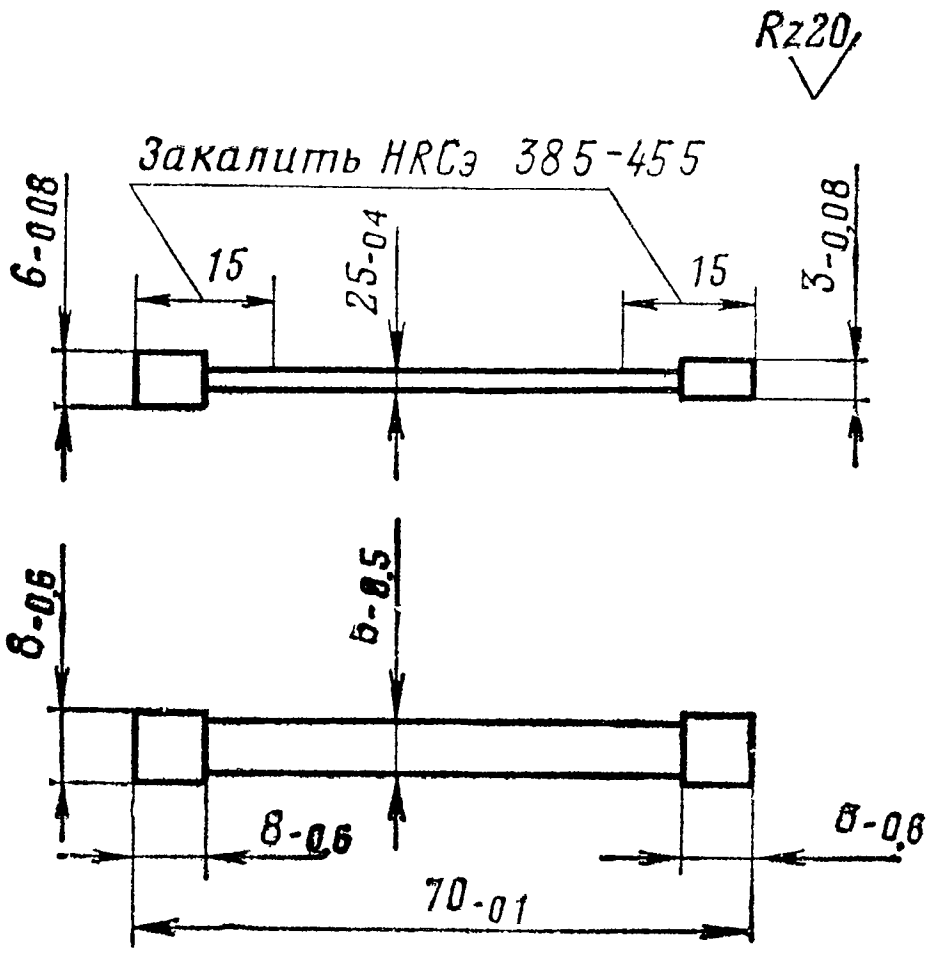


Рис 88 Шаблон для проверки спуска курка с боевого взвода

Материал сталь 50 Фосфатировать

ПРИЛОЖЕНИЕ 2

ПЕРЕЧЕНЬ И РИСУНКИ СБОРОЧНЫХ ЕДИНИЦ И ДЕТАЛЕЙ 5,45-мм АВТОМАТОВ И РУЧНЫХ ПУЛЕМЕТОВ КАЛАШНИКОВА, ИЗГОТОВЛЯЕМЫХ БЕЗ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИХ КАРТ

Обозначение	Наименование	Номер рисунка
	От 5,45-мм автомата Калашникова АК74 (6П20)	
0-10	Пружина шептала	89
0-12	Пружина защелки	90
0-13	Ось защелки магазина	91
0-16	Гайка	92
0-17	Ось	93
0-19	Соединительный винт	94
0-23	Пружина прицельной планки	95
0-25	Ось спускового механизма	96
0-27	Втулка	97
1-28	Чека кольца цевья	98
1-31	Основание мушки	99
1-32	Мушка	100
1-33	Штифт фиксатора	101
1-37	Фиксатор тормоза	102
1-38	Пружина фиксатора	89
1-41	Фиксатор накладки	104
1-45	Пружина накладки	105
1-52	Штифт ствола	106
2-4	Пружина защелки хомутика	89
3-3	Штифт штока	103
3-9	Штифт ударника	107
3-10	Ось выбрасывателя	108
4-4	Муфта	109
4-5	Стержень	110
5-5	Пружина пенала	111
5-10	Пружина крышки	112
5-11	Ось крышки	113
	От 5,45-мм автомата Калашникова АКС74 (6П21)	
0-36	Пружина фиксатора	89
0-37	Штифт фиксатора	114
0-39	Пружина защелки	115
0-40	Ось защелки	116
0-41	Ось приклада	117
0-42	Защелка приклада	118
Сб 5-1	Антабка в сборе	119
5-6	Петля антабки	120
5-7	Кольцо антабки	121
5-13	Шайба	122

Обозначение	Наименование	Номер рисунка
	От 5,45-мм автомата Калашникова АКС74У (6П26)	
0-21	Ось крышки	123
1-17	Мушка	124
1-31	Основание мушки	99
1-35	Штифт фиксатора	103
1-36	Фиксатор ствольной накладки	125
1-37	Фиксатор пламегасителя	126
1-38	Пружина фиксатора пламегасителя	127
1-41	Фиксатор накладки	128
1-22	Пружина фиксатора накладки	89
7-32	Ось целика	129
7-33	Пружина целика	130
	От 5,45-мм ручного пулемета Калашникова РПК74 (6П18)	
1-28	Чека кольца цевья	131
1-37	Фиксатор муфты	132
1-38	Пружина фиксатора	89
2-6	Фиксатор	133
2-7	Винт	134
2-8	Пружина фиксатора прицела	89
2-9	Гайка	135
2-10	Штифт	113
4-4	Муфта стержня	136
9-7	Защелка	137
9-8	Ось защелки	113
9-10	Ось сошек	138
9-11	Пружина сошек	89
	От 5,45-мм ручного пулемета Калашникова РПКС74 (6П19)	
Сб 1-10	Антабка в сборе	139
0-26	Ось зацепа	140
0-27	Пружина зацепа	141
1-52	Защелка приклада	142
1-53	Пружина защелки	89
1-54	Штифт	143
1-55	Ось приклада	113
1-56	Кольцо антабки	121
1-57	Основание антабки	144
	От штыка-ножа 6Х4	
Сб 1-3	Ремень в сборе	145
Сб 2-2	Ремешок в сборе	146
Сб 2-3	Подвеска собранная	147

Обозначение	Наименование	Номер рисунка
1-3	Штифт кольца	103
1-7	Пружина защелки	89
1-9	Стержень	148
1-14	Ремень	149
1-18	Передняя пряжка	150
2-7	Ремешок	151
2-14	Кнопка ремешка	152
2-15	Шайба	153
2-16	Ремешок	154
2-19	Подвеска	155
2-20	Кольцо	156
	Заклепка	153
	От принадлежности (6Ю20)	
Дет. 5	Выколотка	157

Rz40 (√)

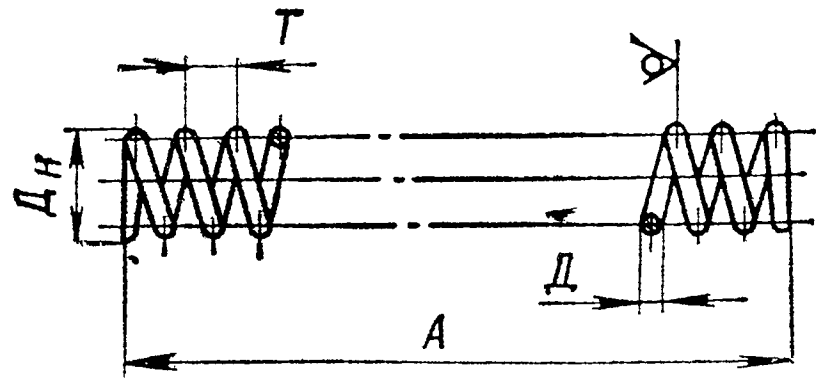


Рис. 89. Пружины цилиндрические

Материал проволока I ГОСТ 9389—75. Навивка правая. Отпуск 240—260°С

№ детали	Наименование	Длина *А*, мм	Шаг *Т*, мм	Диаметр проволоки *Д*, мм	Наружный диаметр пружины *Дн*, мм	Число рабочих витков	Общее число витков	Развернутая длина пружины, мм
6П18 1-38	Пружина фиксатора	$16^{+0,5}_{-1,5}$	1,55	0,5	$3,5_{-0,2}$	10	$12\pm0,5$	113
6П18 2-8	Пружина фиксатора прицела	$11,5\pm2$	2,12	0,56	$7,4_{-0,3}$	5	$7\pm0,5$	180
6П18 9-11	Пружина сошек	67^{+2}_{-1}	3,7	1,5	$10_{-0,35}$	16,5	$18,5\pm0,5$	510
6П19.1-53	Пружина защелки	$19,5\pm2$	2,4	0,9	$5,8_{-0,3}$	7,5	$9,5\pm0,5$	150
6П20 0-10	Пружина шептала	$20^{+1}_{-1,5}$	1,43	0,6	$3,6_{-0,2}$	13	$15\pm0,5$	133
6П20 1-38	Пружина фиксатора	$12^{+0,5}_{-1,5}$	1,5	0,5	$3,6_{-0,2}$	5,5	$7,5\pm0,5$	76
6П20 2-4	Пружина защелки хомутика	$10^{+1,5}_{-1,0}$	2,1	0,56	$4,8_{-0,2}$	4	$6\pm0,5$	85
6П21 0-36	Пружина фиксатора	66 ± 3	6,4	1,2	$13_{-0,5}$	10	12 ± 1	500
6П26 1-22	Пружина фиксатора накладки	29	2,2	1,1	$6,8_{-0,2}$	12	$12\pm0,5$	210
6Х4.1-7	Пружина защелки	16 ± 1	3,75	1	$9_{-0,2}$	4	$6\pm0,3$	151

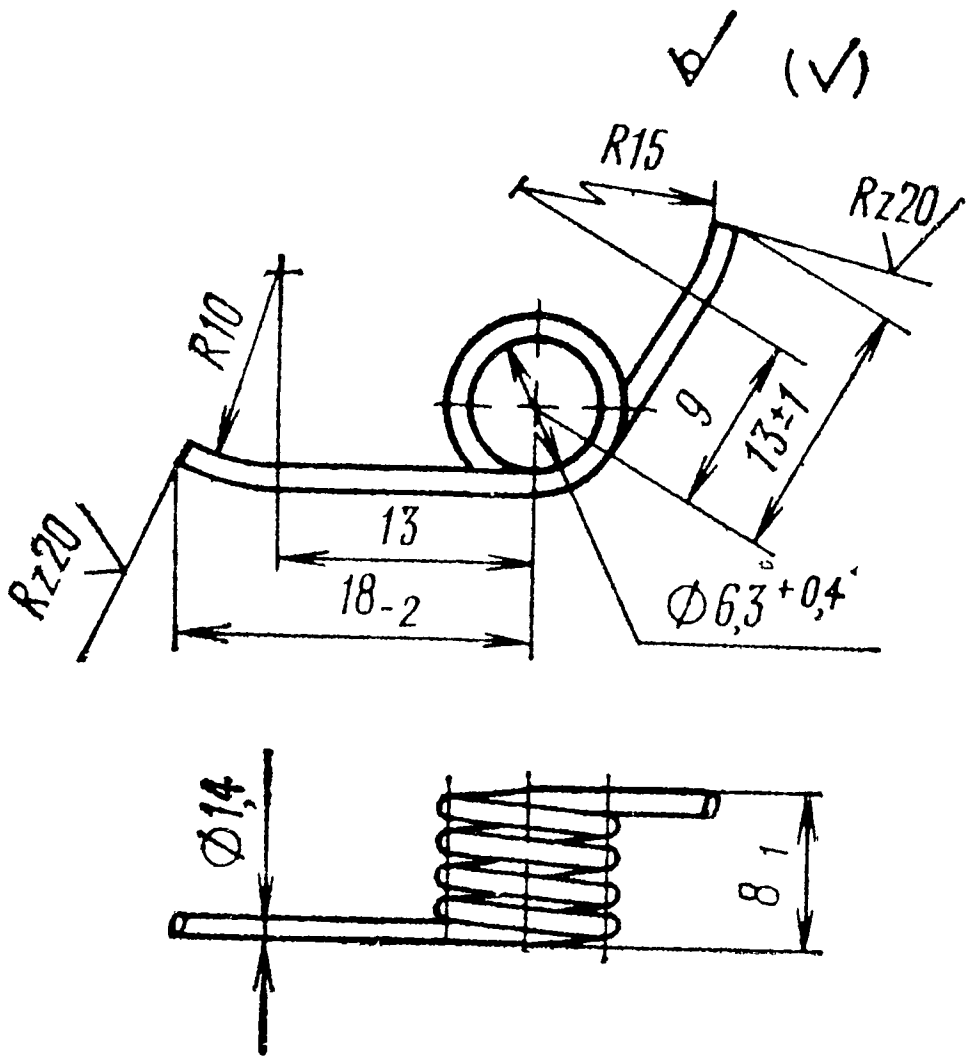


Рис. 90. Пружина защелки 6П20 0 12

Материал проволока I 1,4 ГОСТ 9389—75 Отпуск 240—260°С
Навивка левая Число витков 4. Развернутая длина 135 мм

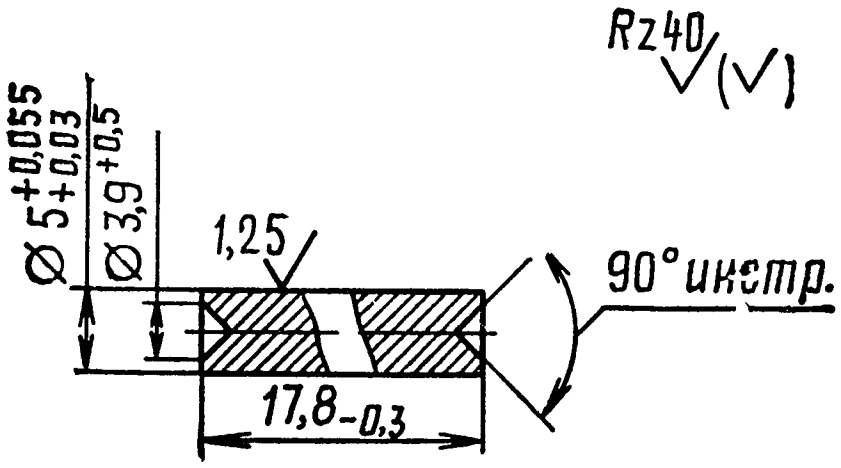


Рис. 91. Ось защелки магазина 6П20 0-13

Материал сталь 50 Закалить HRCэ 38,5—45,5 Фосфатировать

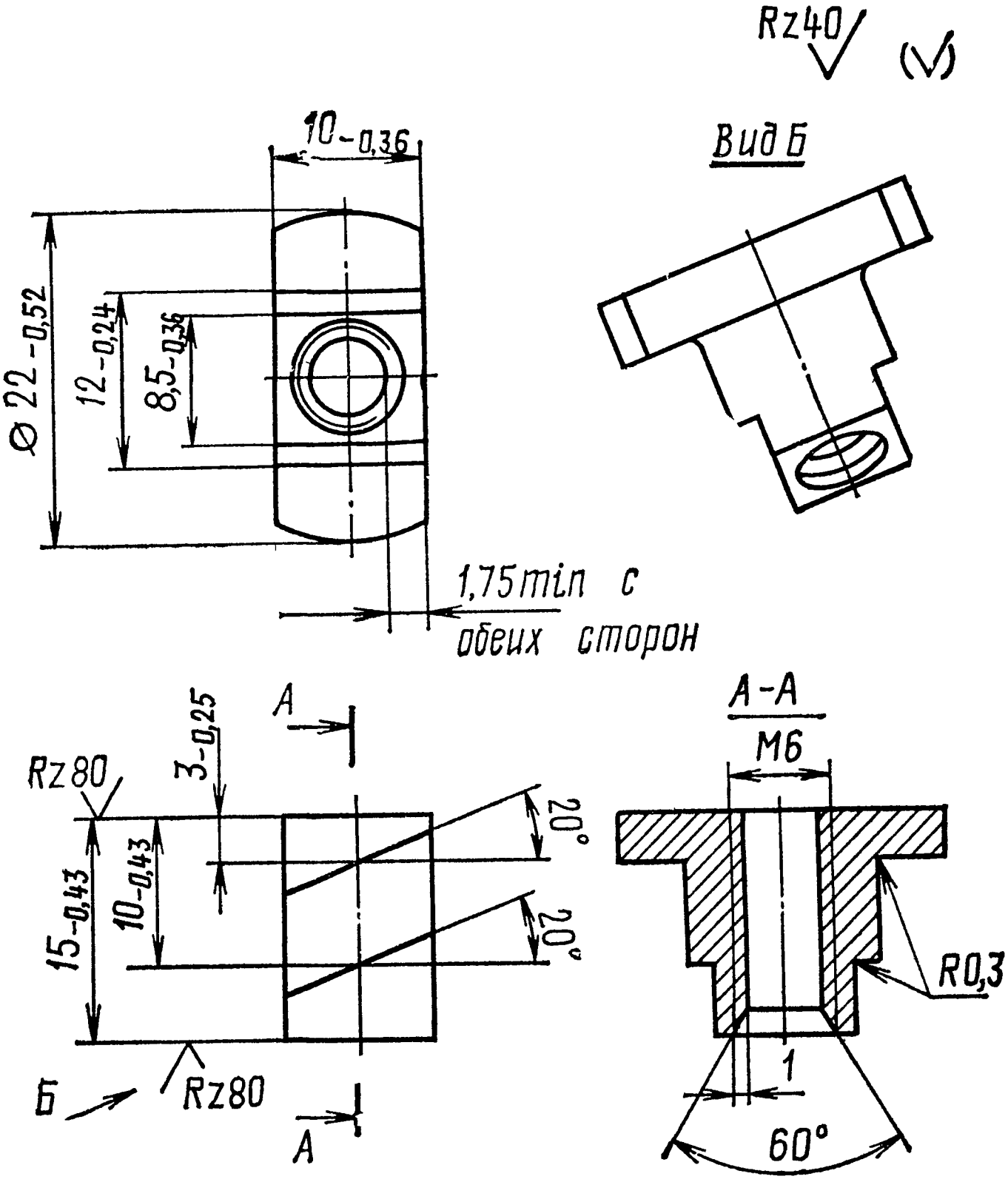


Рис. 92. Гайка 6П20 0-16

Материал, сталь 45. Закалить HRCэ 38,5—45,5 Фосфатировать и покрыть лаком

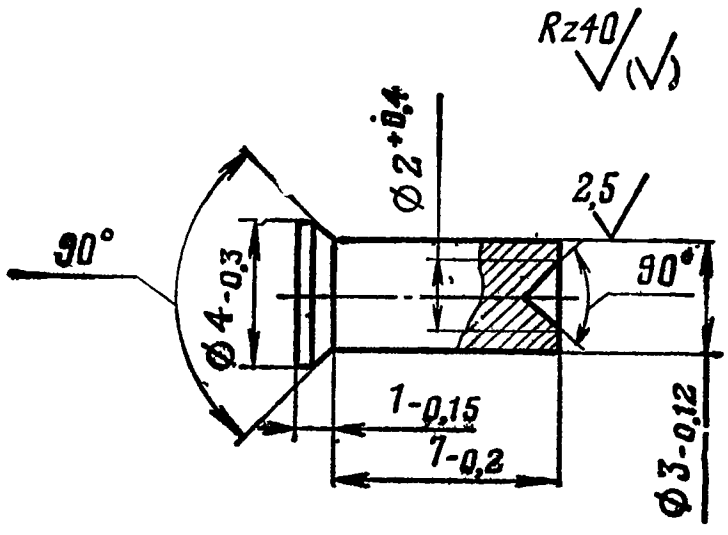
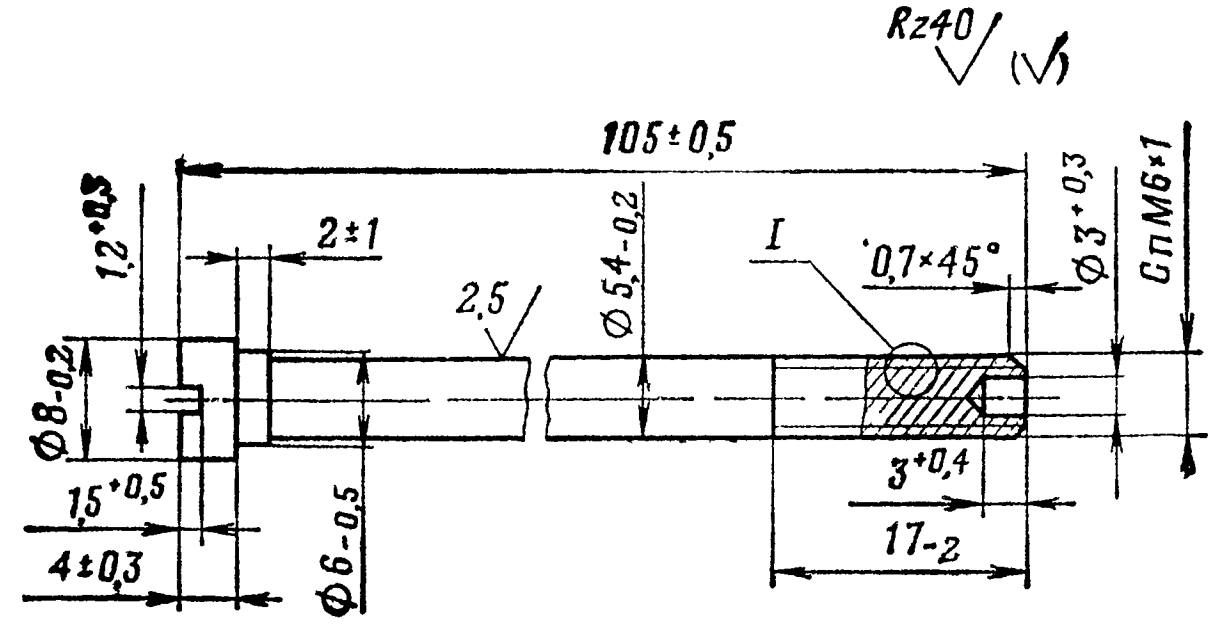


Рис. 93. Ось 6П20 0-17

Материал сталь 30ХРА Закалить HV 412—540 Фосфатировать



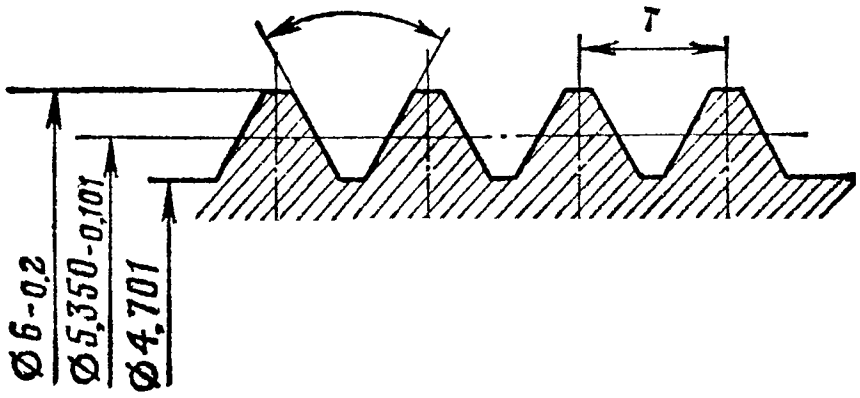


Рис. 94. Соединительный винт 6П20.0-19

Материал: сталь 50. Фосфатировать и покрыть лаком

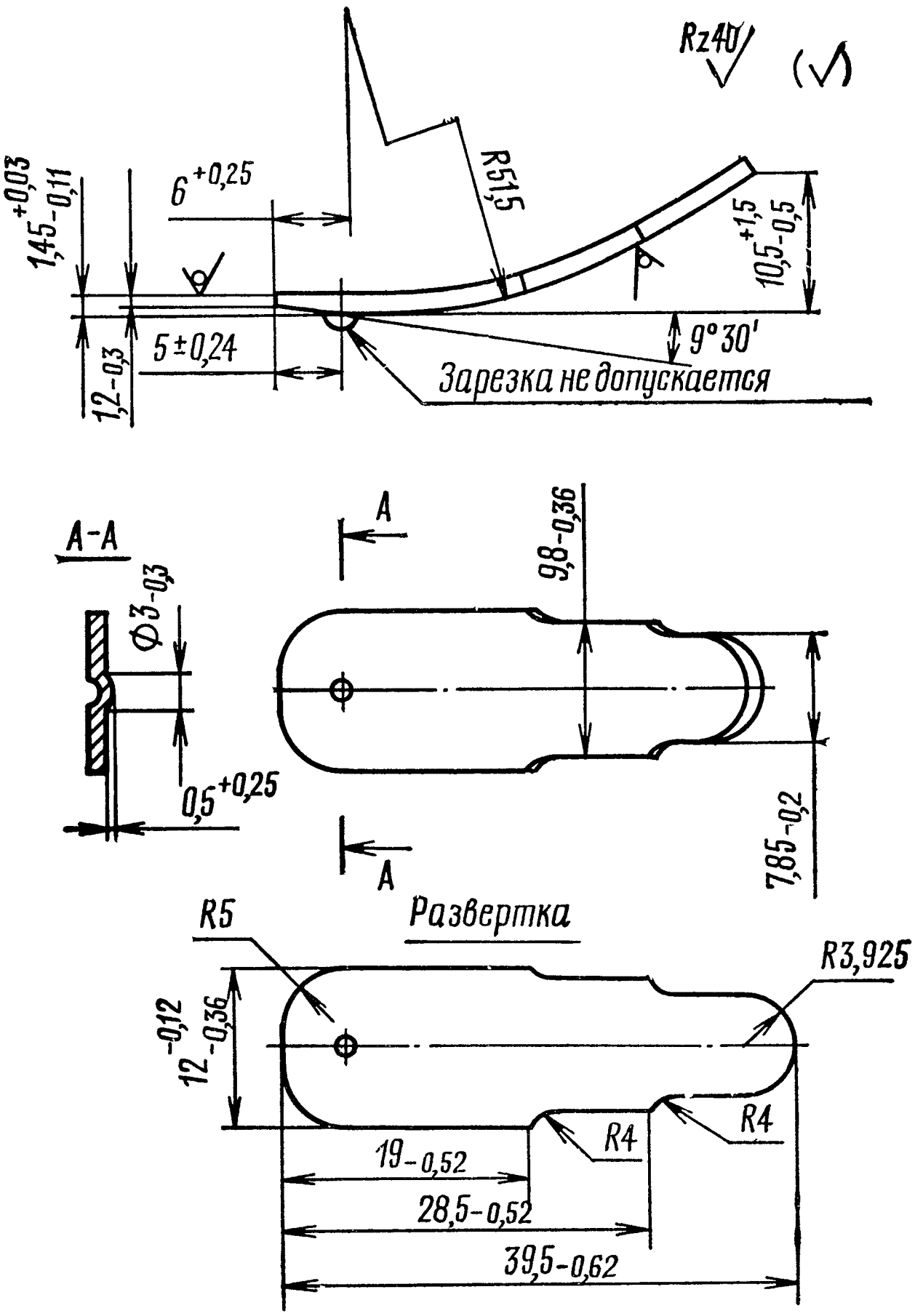


Рис. 95. Пружина прицельной планки 6П20.0-23

Материал: сталь У8А. Закалить HRCэ 47,5—53. Фосфатировать и покрыть лаком

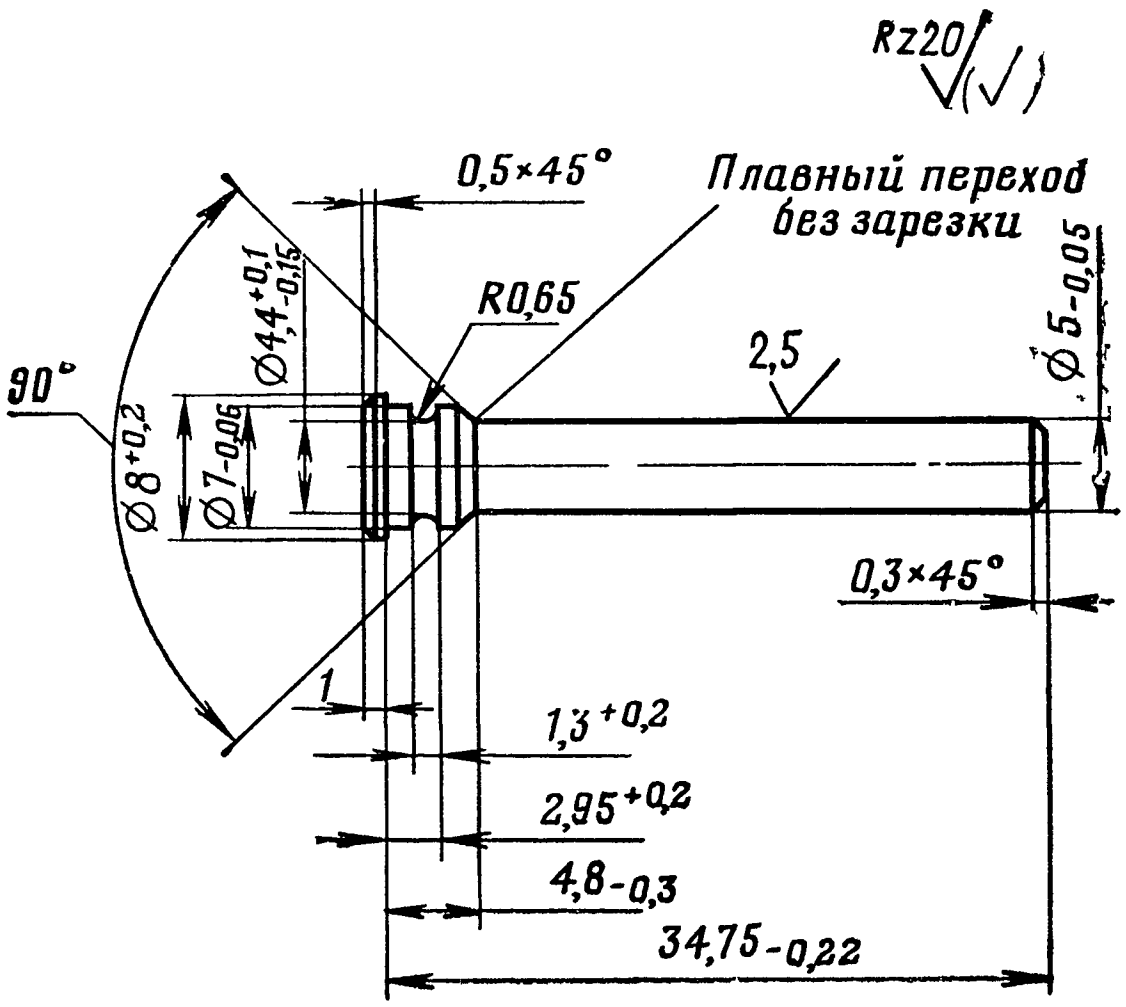


Рис. 96. Ось спускового механизма 6П20 0-25

Материал: сталь 50. Закалить HRCэ 41,5—47,5. Фосфатировать

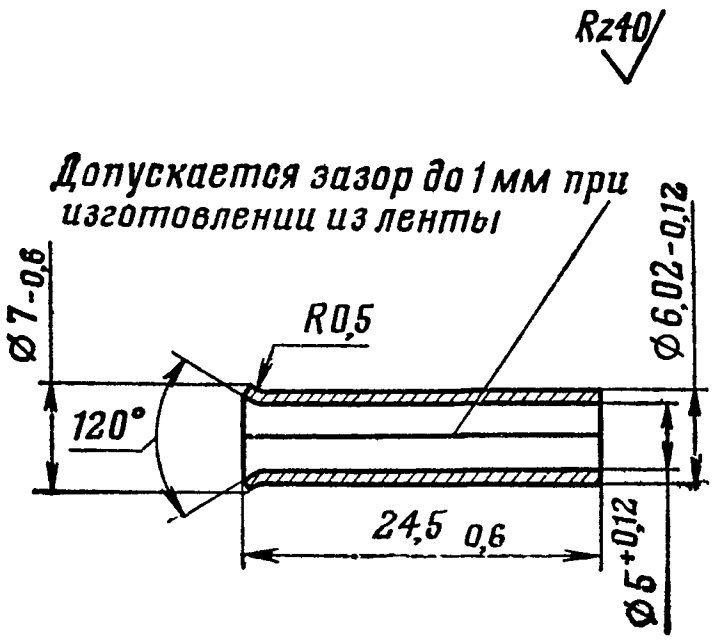


Рис. 97. Втулка 6П20 0-27

Материал сталь 50 Закалить HV 341—391 Фосфатировать

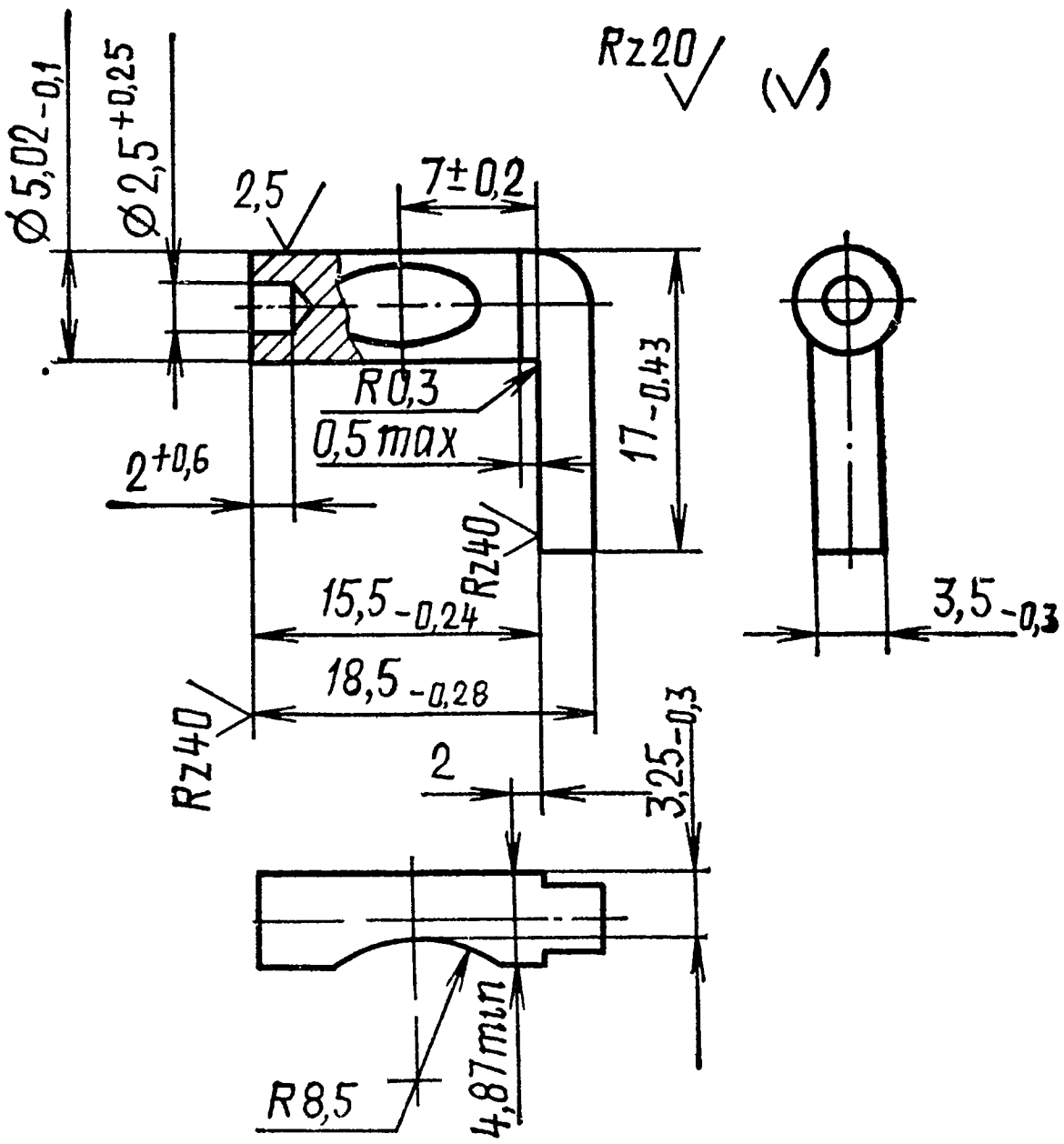
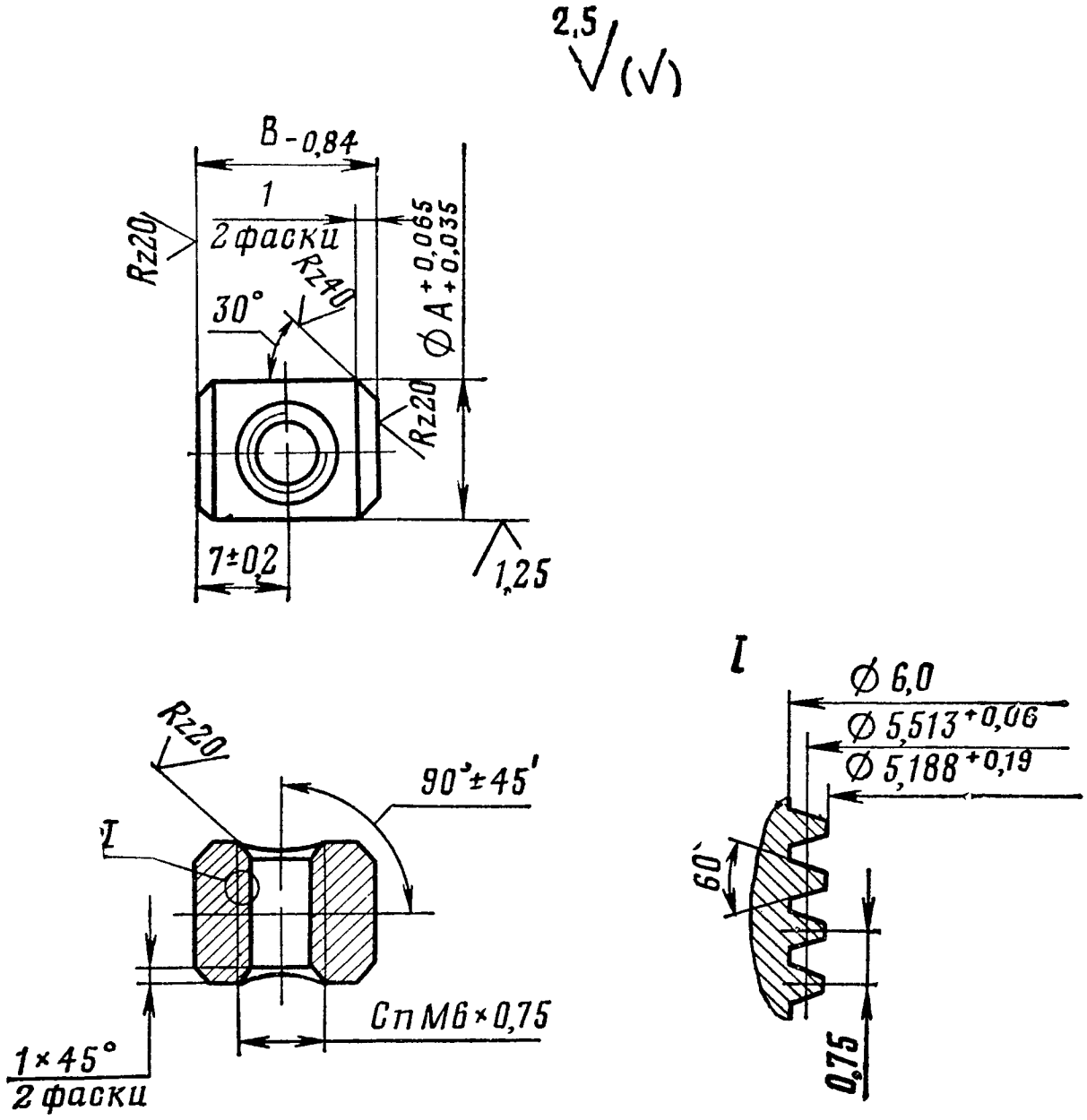


Рис. 98. Чека кольца цевья 6П20.1-28

Материал сталь 40 Закалить HRCэ 34—38,5. Фосфатировать



Диаметр	Группа	
	1	2
A, мм	10,05	10,065

№ детали	Размер *B*, мм
6П20.1-31	14
6П26.1-31	18

Рис. 99. Основание мушки 6П20 1-31 и основание мушки 6П26 1-31
Материал: сталь 50. Закалить HRCэ 43,5—49,5 Оксидировать

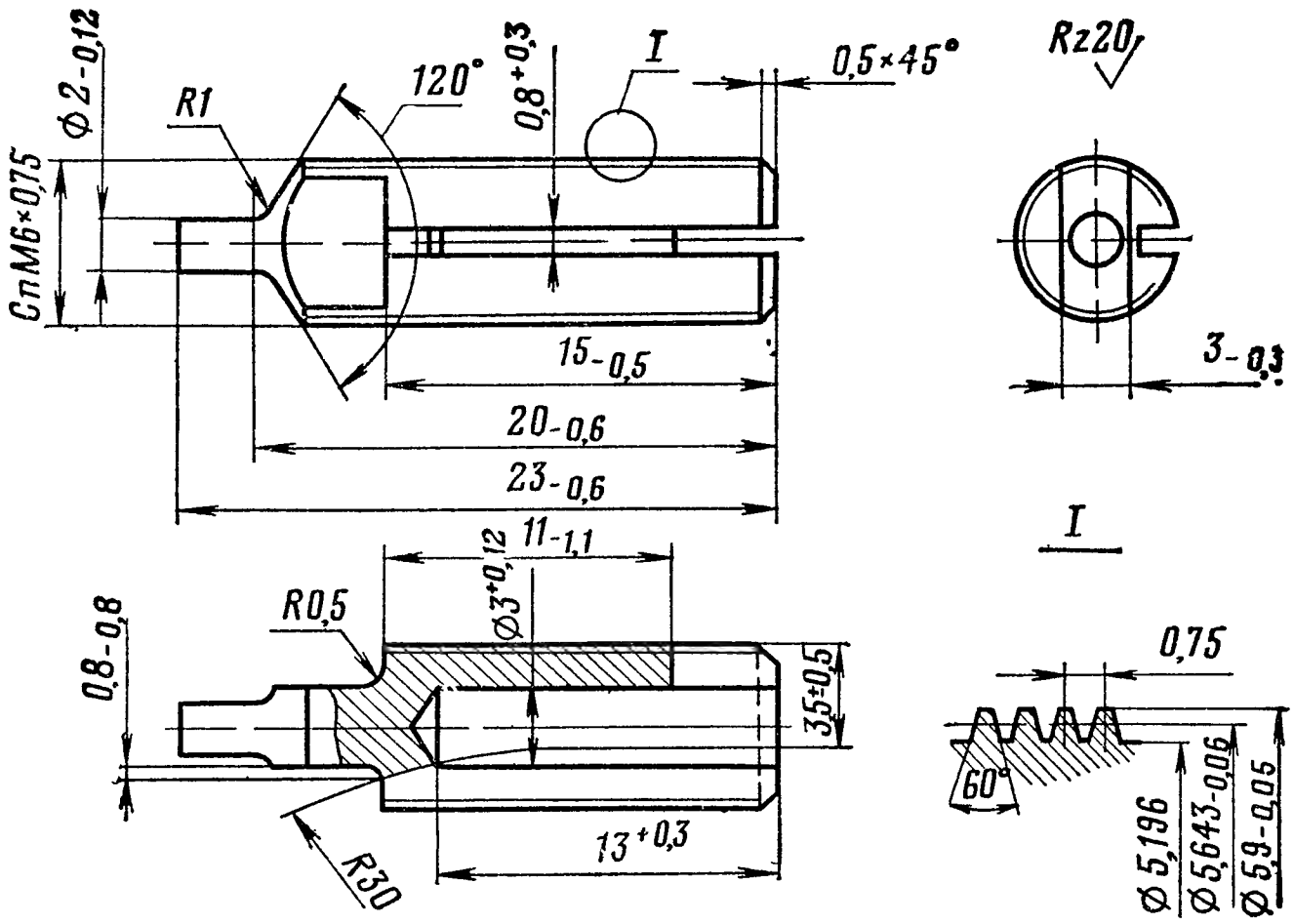


Рис. 100. Мушка 6П20.1-32

Материал. сталь 30ХРА. Закалить HRCэ 41,5—49,5. Фосфатировать

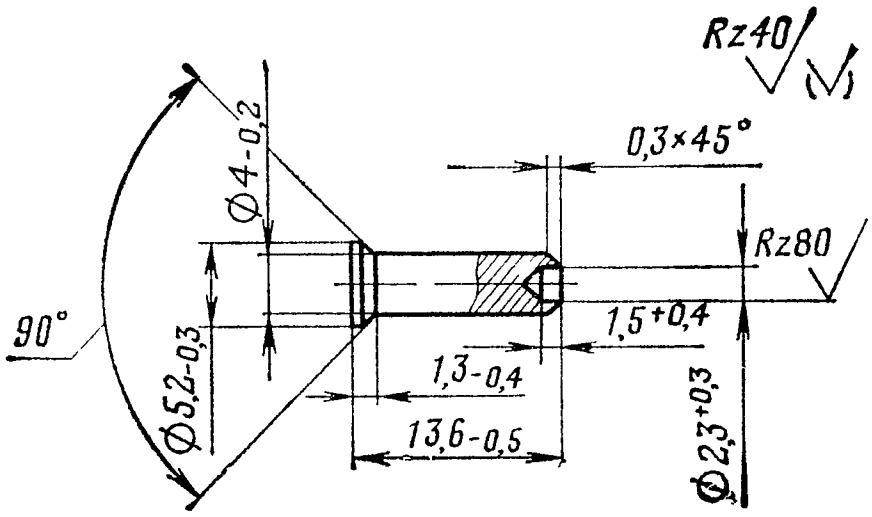


Рис. 101. Штифт фиксатора 6П20.1-33

Материал: сталь 35. Фосфатировать и покрыть лаком

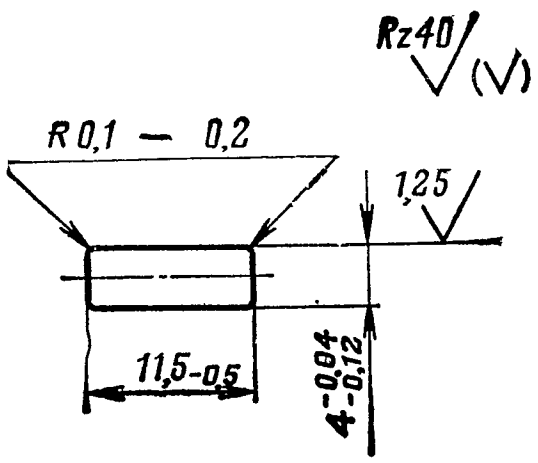
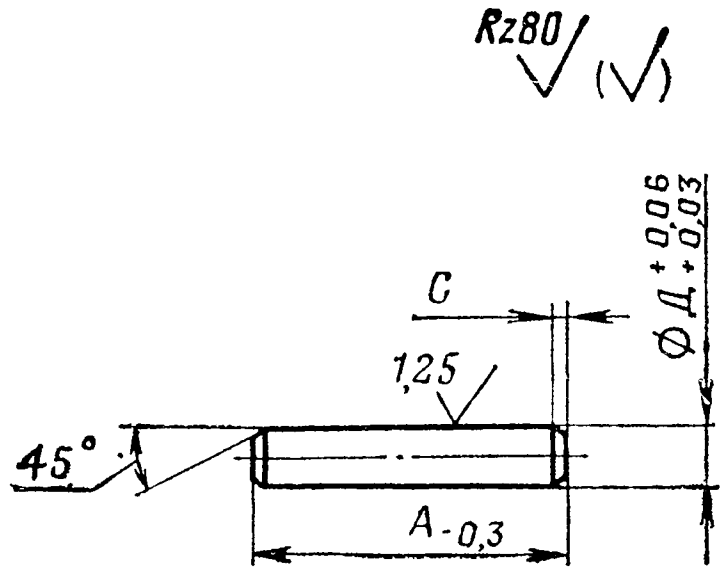


Рис. 102. Фиксатор тормоза 6П20 1-37

Материал. сталь 50. Закалить HRCэ 38,5—45,5. Фосфатировать



№ детали	Наименование	Размер, мм			Термообработка
		Д	А	С	
6Х4 1-3	Штифт кольца	3,5	16,5	0,3	HRCэ 32 — 38,5
6П20.3-3	Штифт штока	3	19	0,5	
6П26.1-35	Штифт фиксатора	2,47; 2,5; 2,53	8,2	0,3	HRCэ 43,5 — 49,5

Рис. 103. Штифты

Материал. сталь 50 Фосфатировать

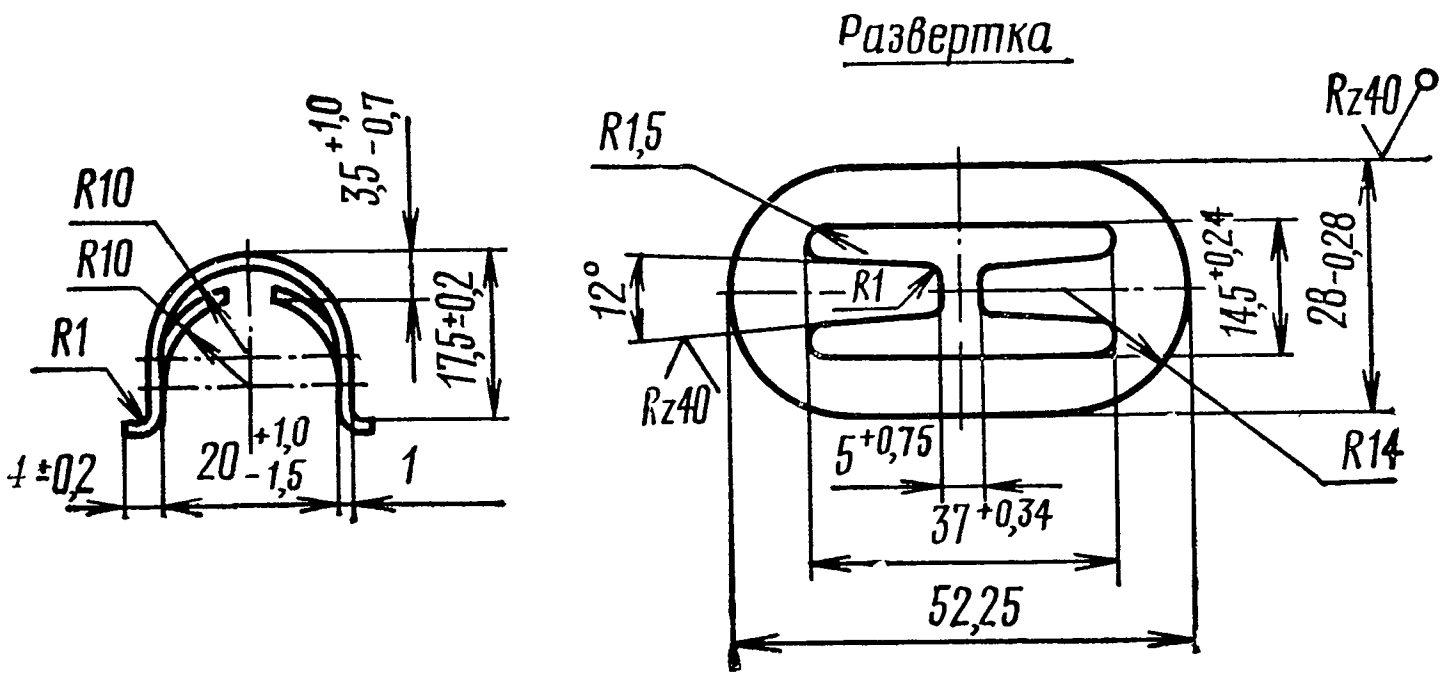


Рис. 104. Фиксатор накладки 6П20.1-41

Материал. лента сталь 50. Закалить HRCэ 43,5—49,5. **Фосфатировать и покрыть** лаком

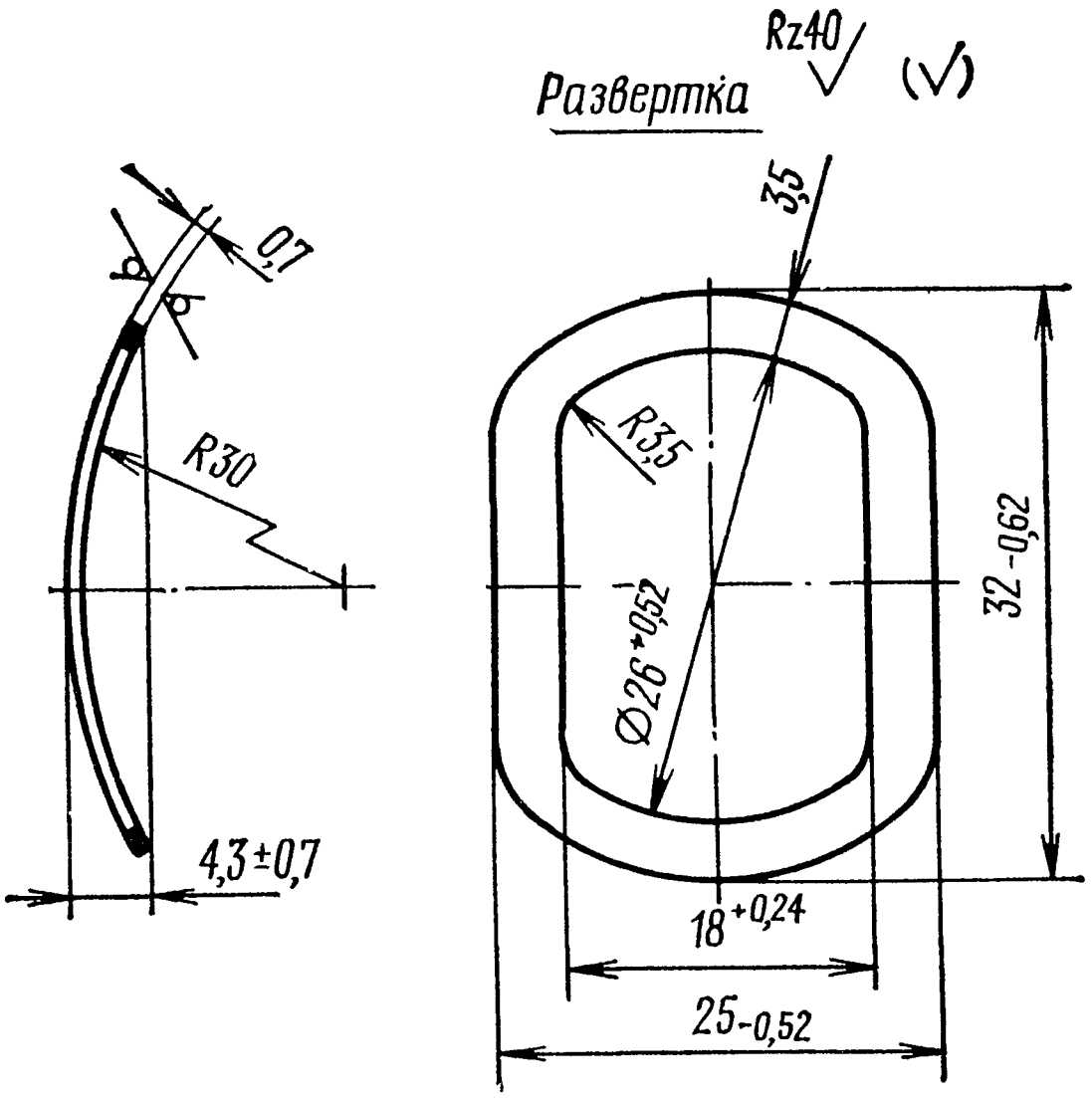
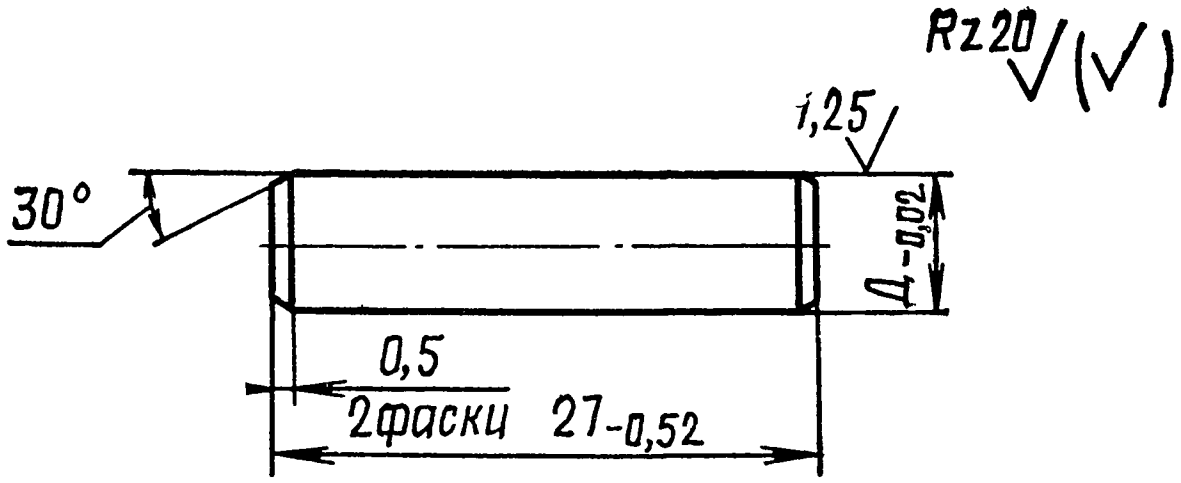


Рис. 105. Пружина накладки 6П20.1-45

Материал: лента 50ХФА-С-0,7 ГОСТ 2283—79. Закалить HRCэ 73,5—76. Фосфатировать и покрыть лаком



Диаметр	Группа		
	1	2	3
Д, мм	7,065	7,095	7,565

Рис. 106. Штифт ствола 6П20.1-52

Материал: сталь 50. Закалить HRCэ 40,5—48. Фосфатировать

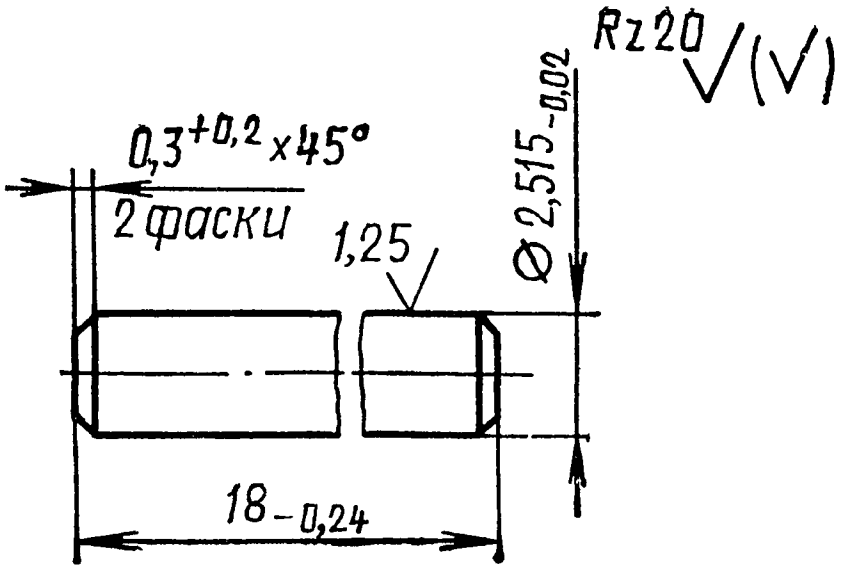


Рис. 107. Штифт ударника 6П20 3-9

Материал сталь 50 Закалить HRCэ 38,5—45,5. Фосфатировать

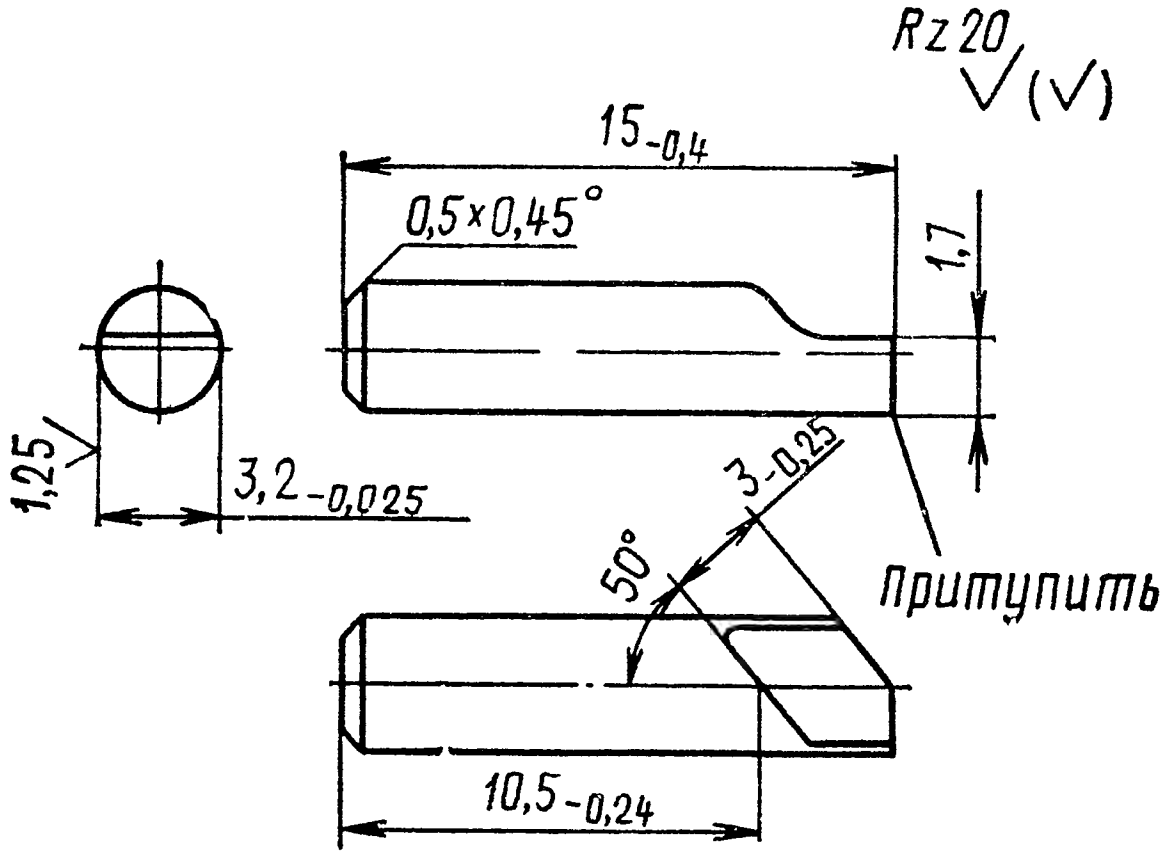


Рис. 108. Ось выбрасывателя 6П20 3 10

Материал. сталь 50. Закалить HRCэ 38,5—45,5. Фосфатировать

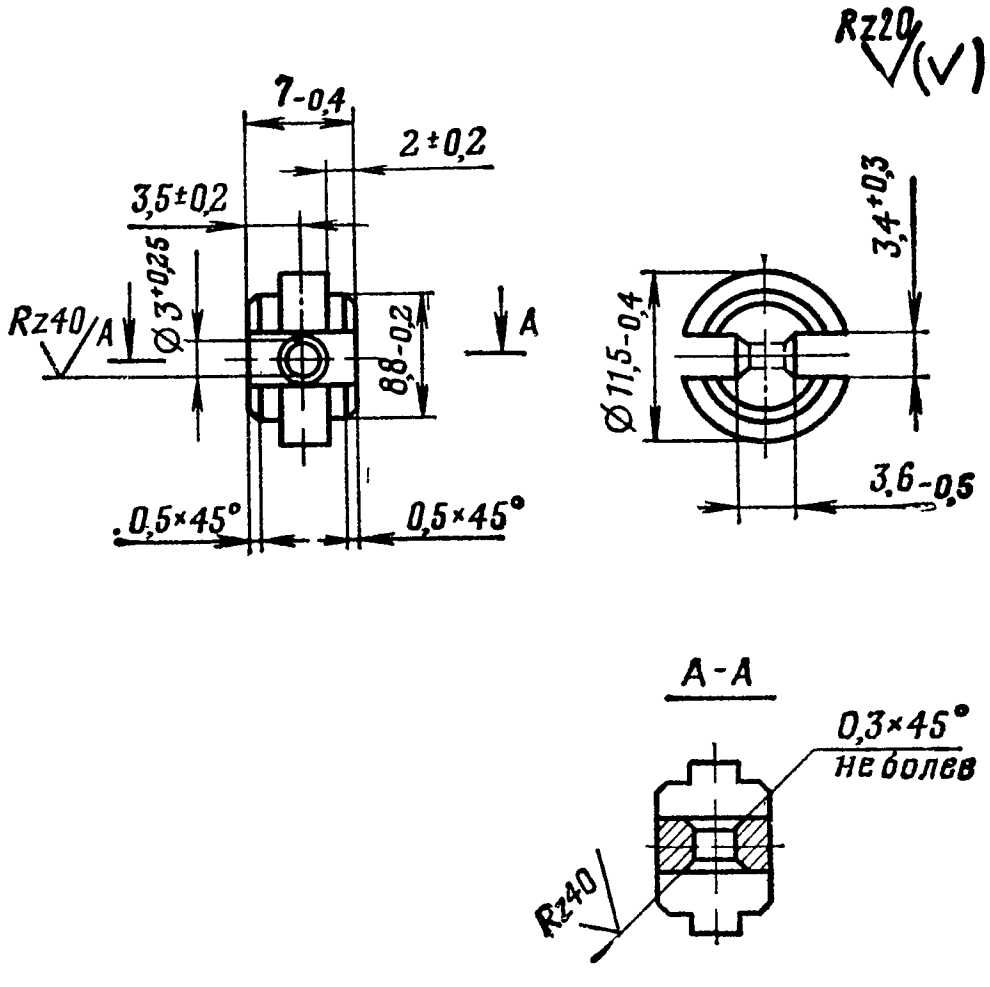


Рис. 109. Муфта 6П20.4-4

Материал сталь 50 Закалить HRA 68—73. Фосфатировать и покрыть лаком

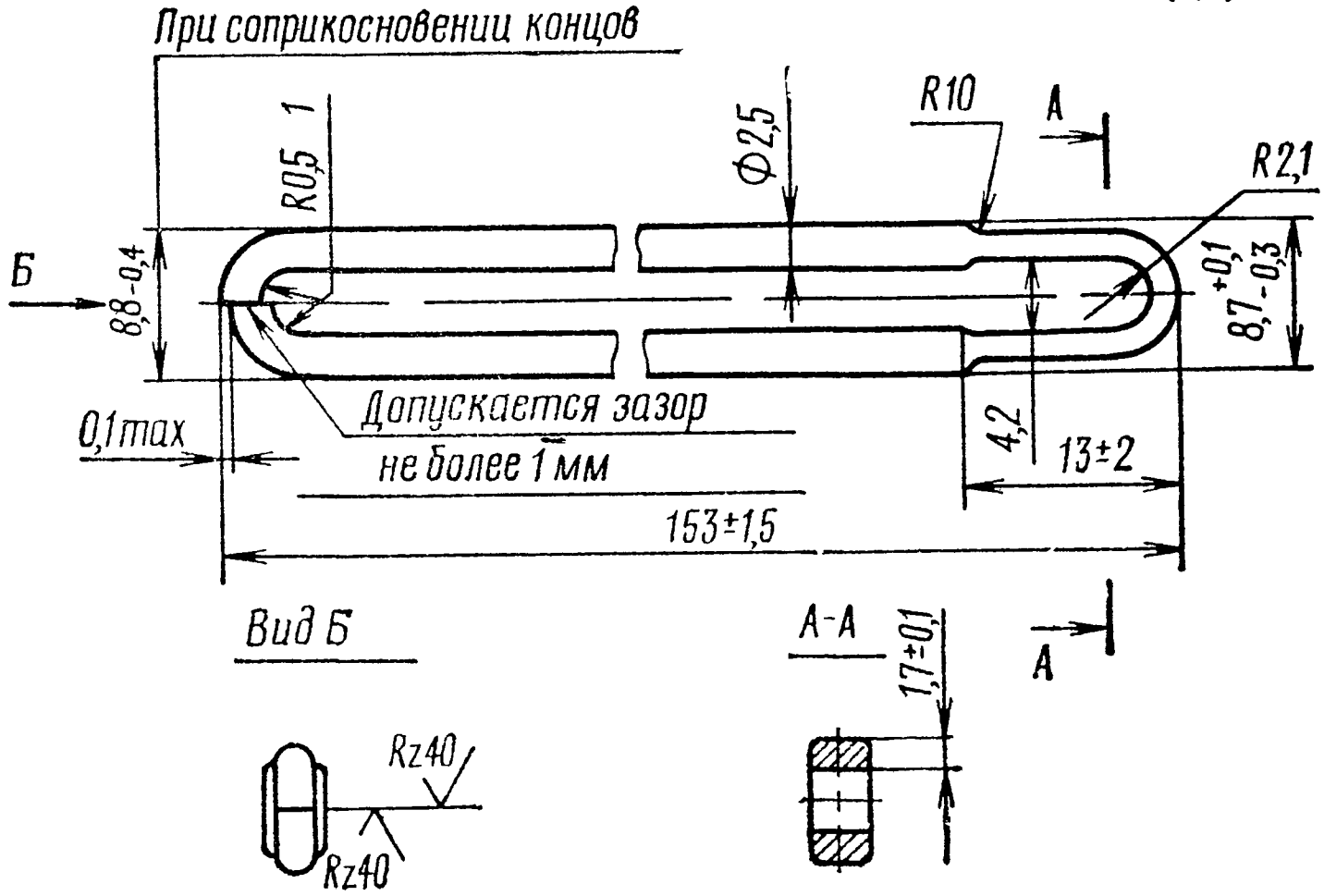


Рис. 110. Стержень 6П20 4-5

Материал: проволока 2,5 50 ГОСТ 17305—71. Закалить HRCэ 38,5—45,5. Фосфатировать и покрыть лаком

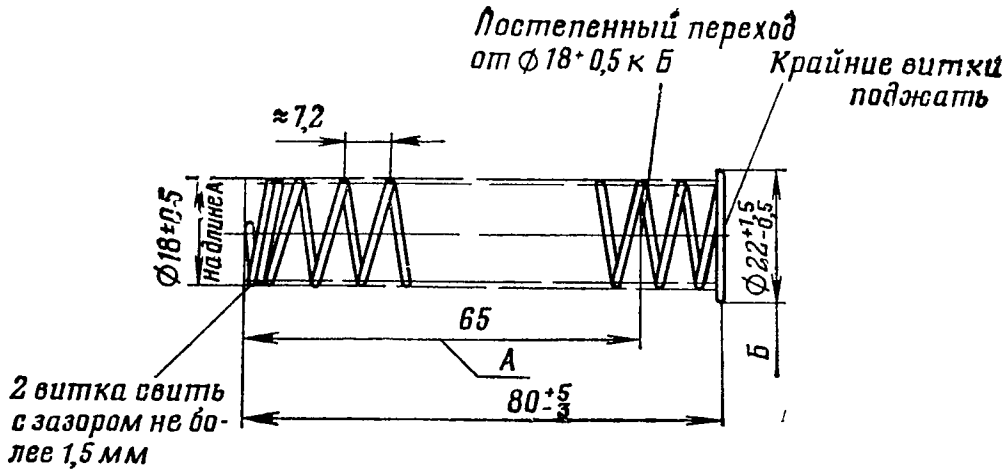


Рис. 111. Пружина пенала 6П20.5-5

Материал: проволока I-1 ГОСТ 9389—75. Отпуск 240—260°С
Навивка левая. Число витков 13 ± 1. Развернутая длина 766 мм

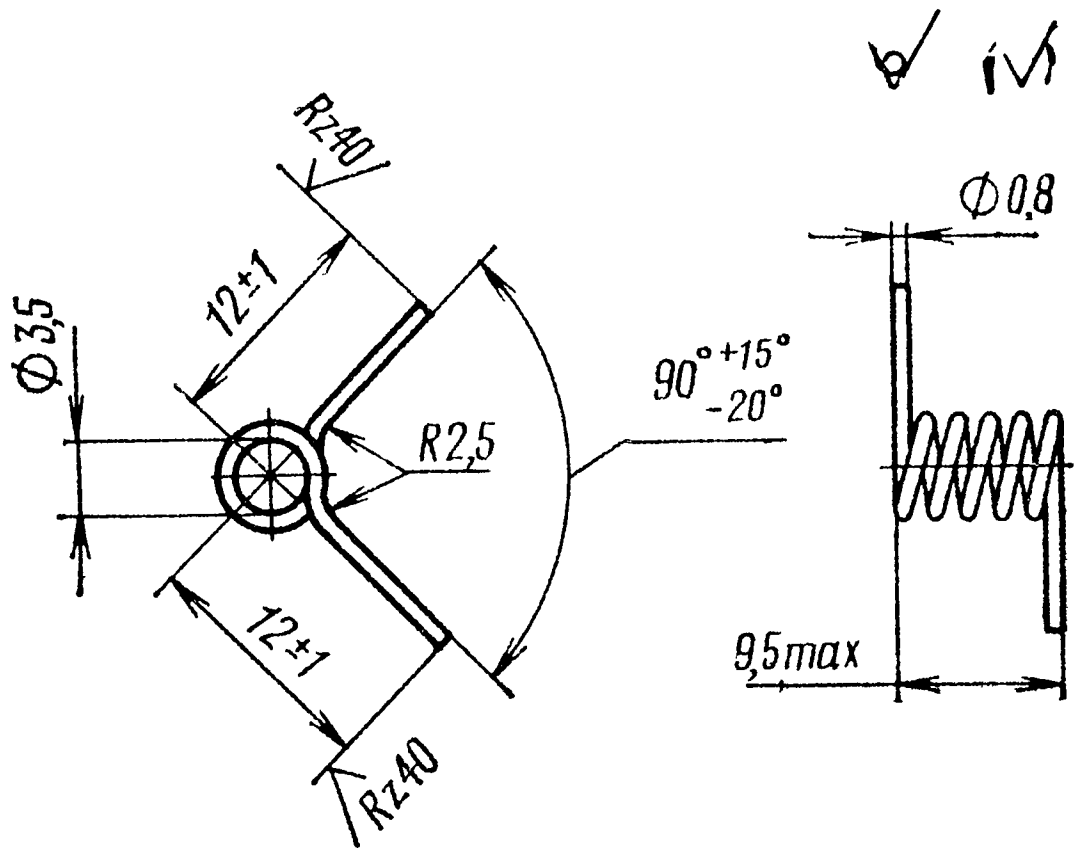
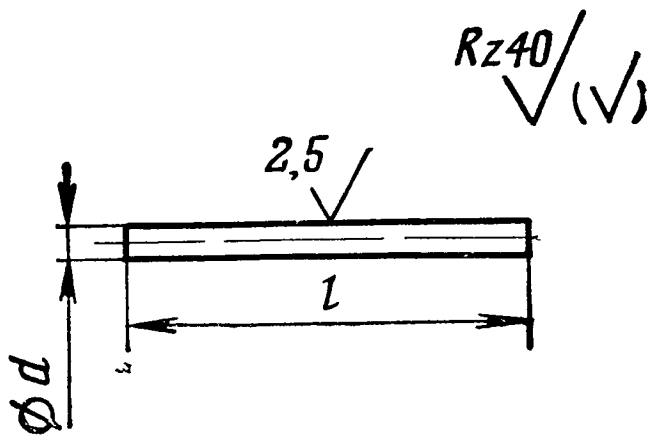


Рис. 112. Пружина крышки 6П20.5-10

Материал: проволока 1-0,8 ГОСТ 9389—75. Отпуск 240—260°С
Навивка левая Число витков 9. Развернутая длина 140 мм



№ детали	Наименование	Размер, мм		Термообработка
		d	*L*	
6П19.1-55	Ось приклада	$d^*_{-0,05}$	$29,5_{-0,6}$	Закалить HRCэ 39—45,5
6П18.2-10	Штифт	$1,5_{-0,12}$	$6,8_{-0,4}$	HV 300—390
6П18.9-8	Ось защелки	$2,5_{-0,05}$	40 ± 1	
6П20.5-11	Ось крышки	$2,5_{-0,12}$	$31,5_{-1}$	

d * — диаметр оси по фактическому размеру отверстия.

Рис. 113. Оси и штифты

Материал: сталь 50. Фосфатировать

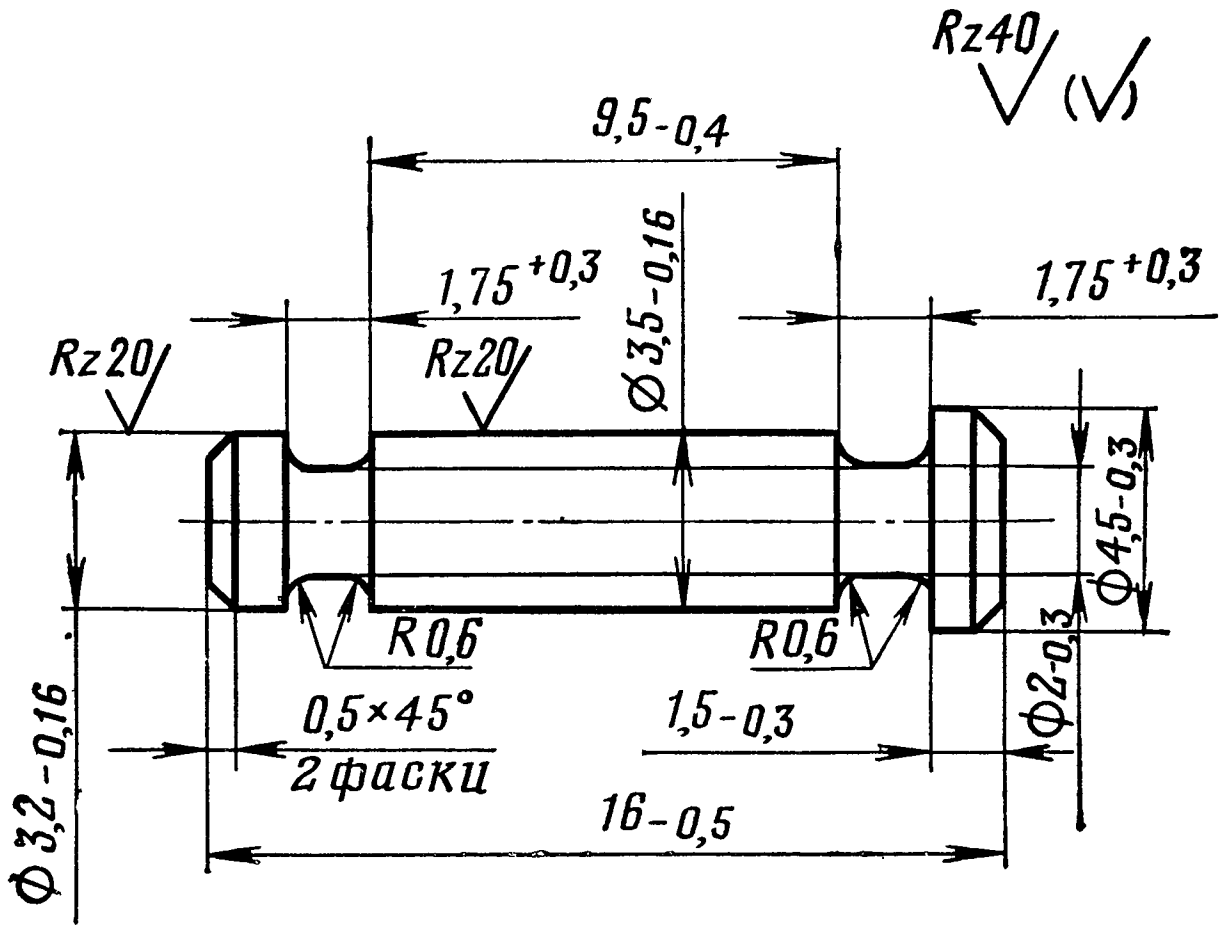


Рис. 114. Штифт фиксатора 6П21.0-37

Материал. сталь 50. Закалить HRCэ 38,5—45,5. Фосфатировать

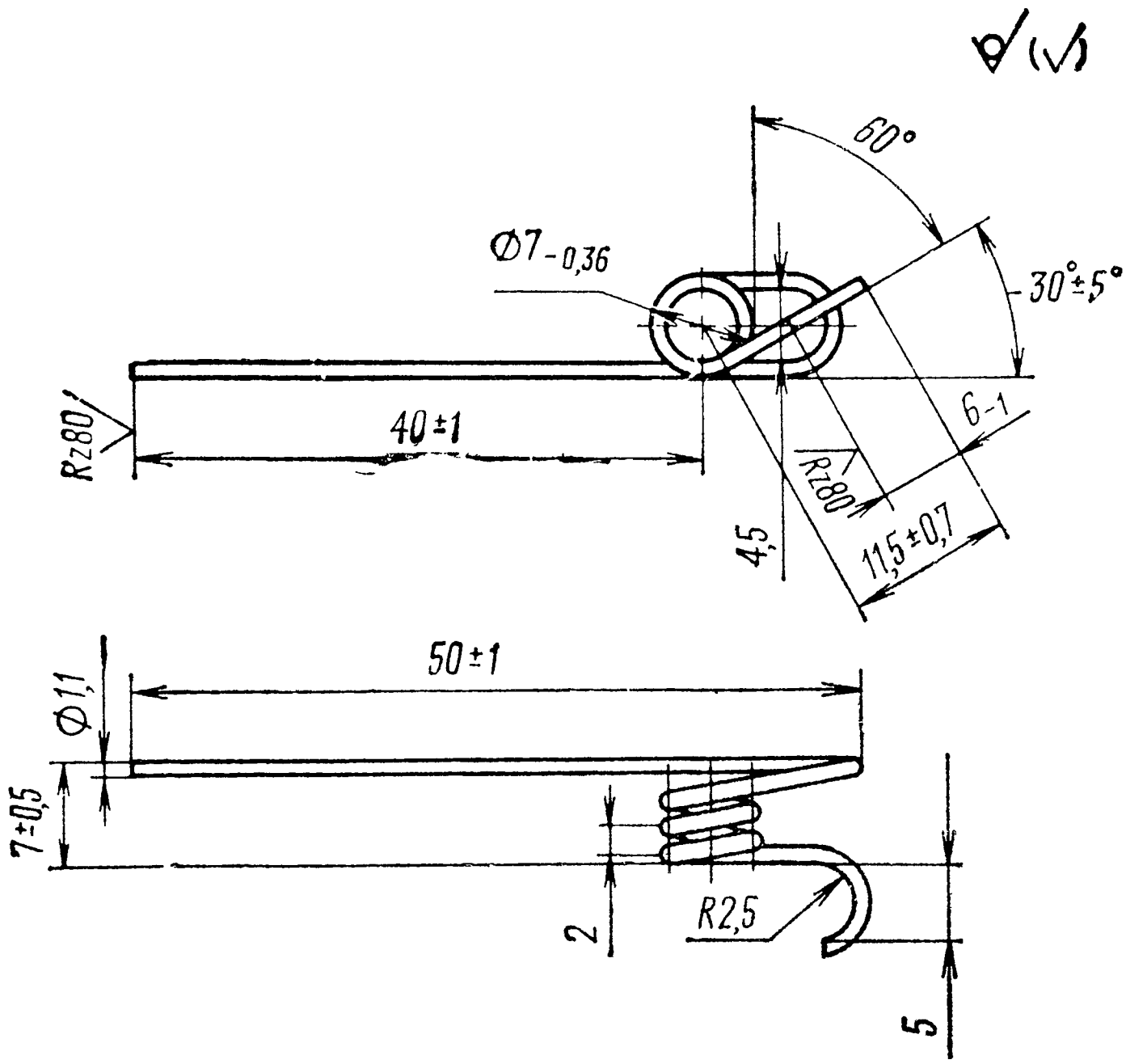


Рис. 115. Пружина защелки 6П21.0-39

Материал: проволока I-1,1 ГОСТ 9389—75 Отпуск 240—260°С
Навивка правая. Число витков 3. Развернутая длина 127 мм

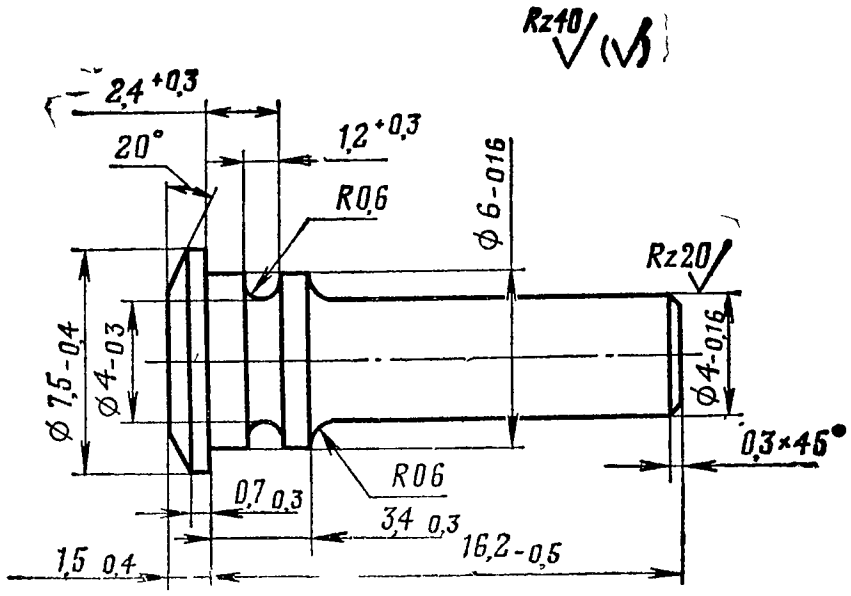


Рис. 116. Ось 6П21.0-40

Материал: сталь 50. Закалить HRCэ 38,5—45,5. Фосфатировать

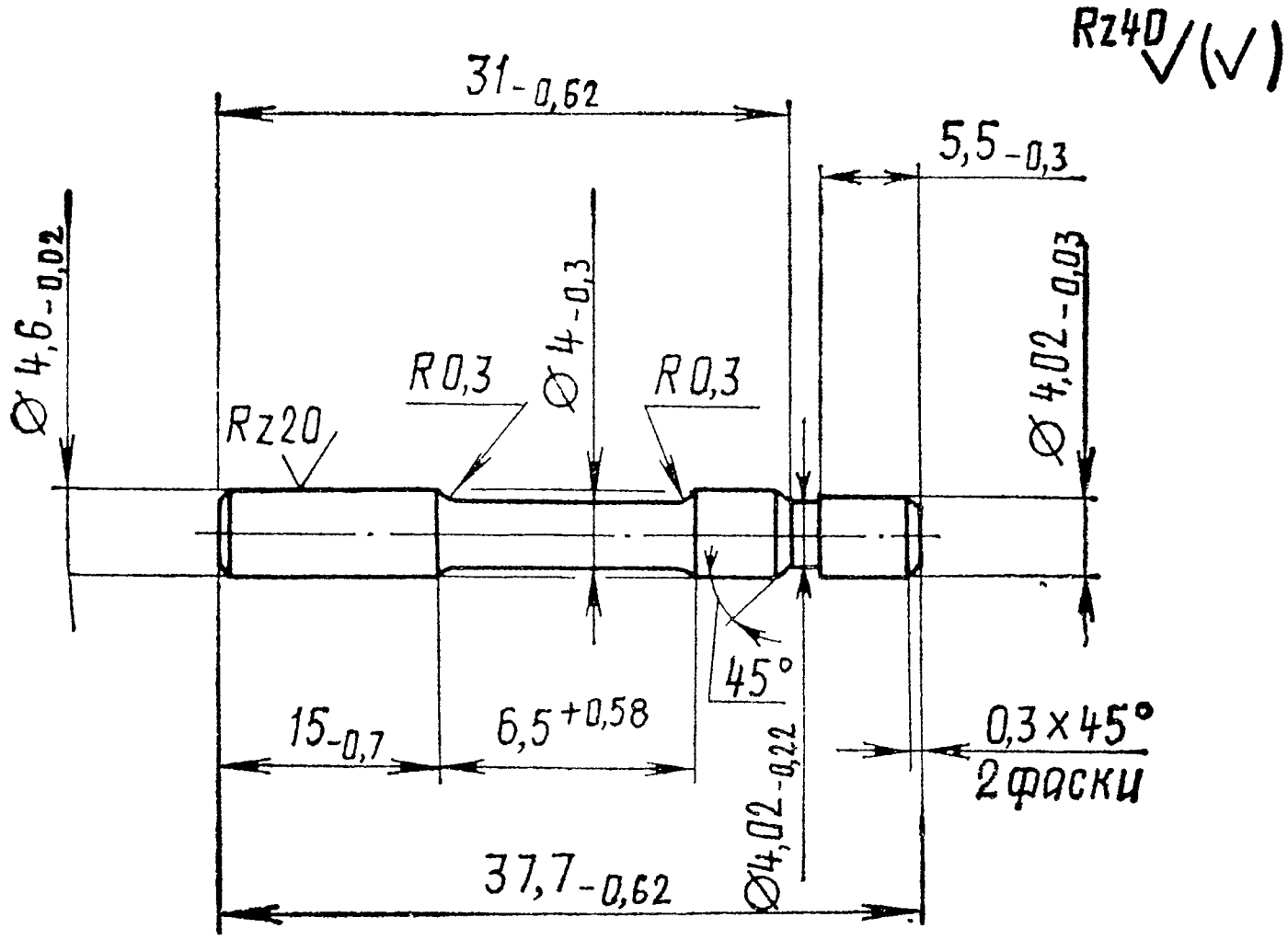


Рис. 117. Ось приклада 6П21.0-41

Материал: сталь 50. Закалить HRCэ 38,5—45,5. Фосфатировать

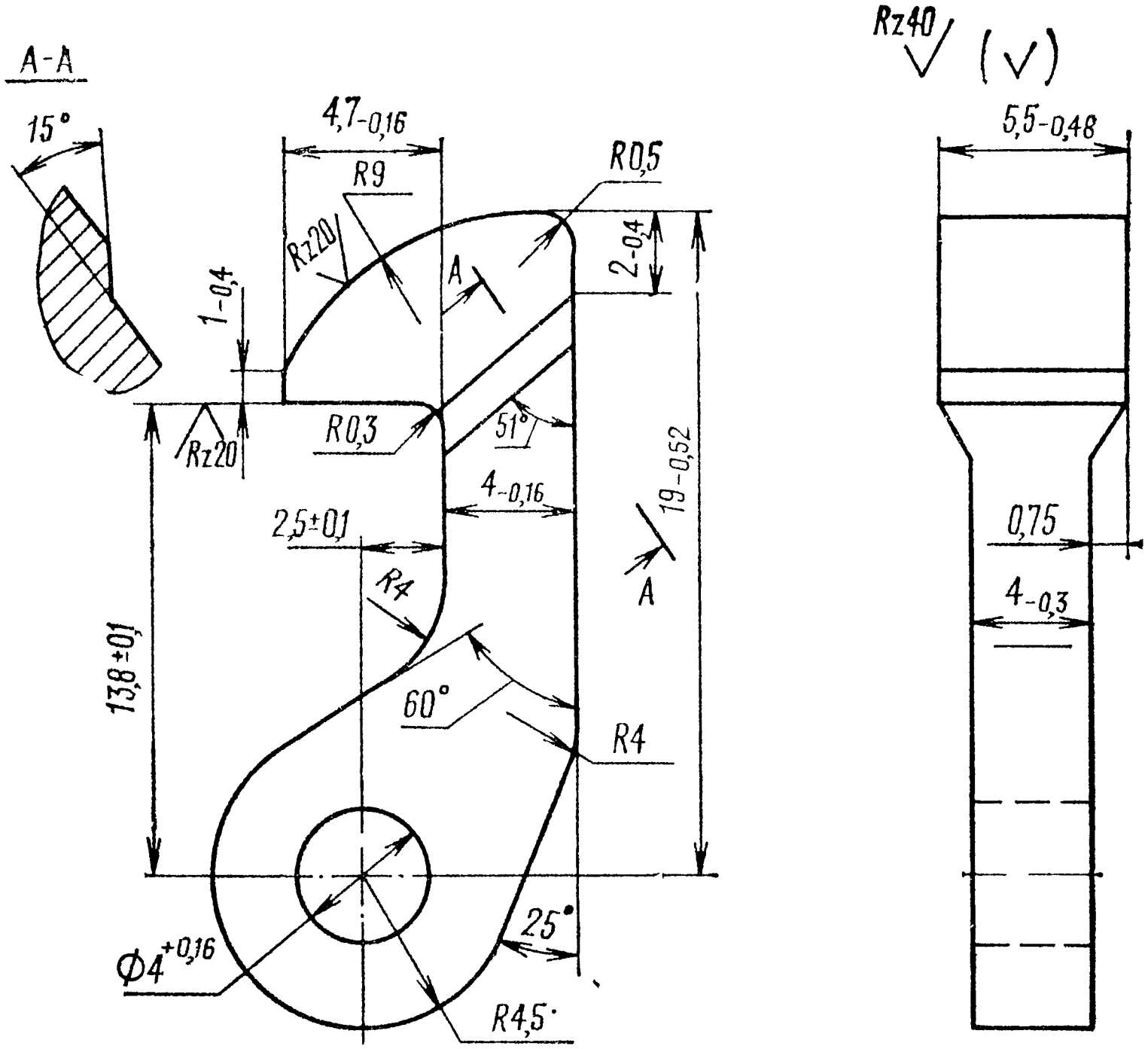


Рис. 118. Защелка приклада 6П21.0-42

Материал: сталь 60. Закалить HRCэ 28—40. Фосфатировать и покрыть лаком

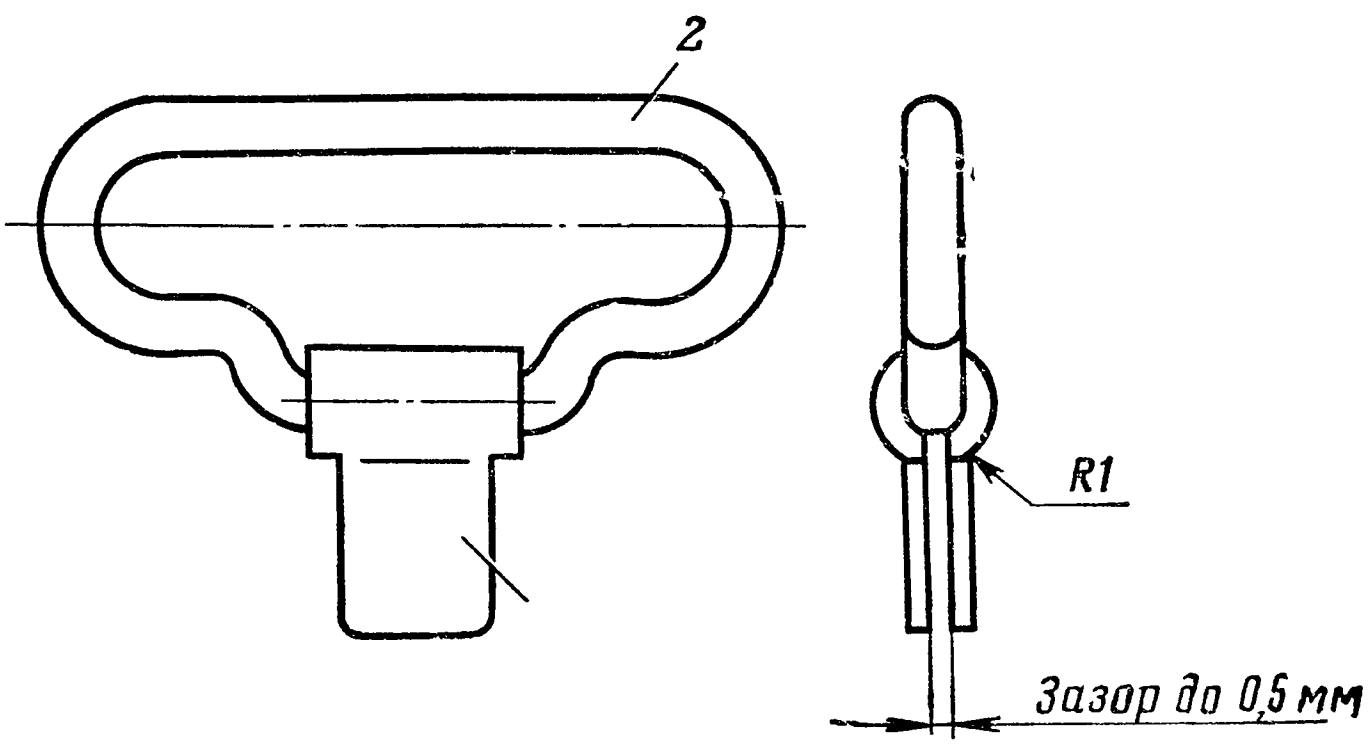


Рис. 119. Антабка в сборе 6П21 Сб 5-1:

1 — петля 6П21.5-6, *2* — кольцо антабки 6П21 5-7

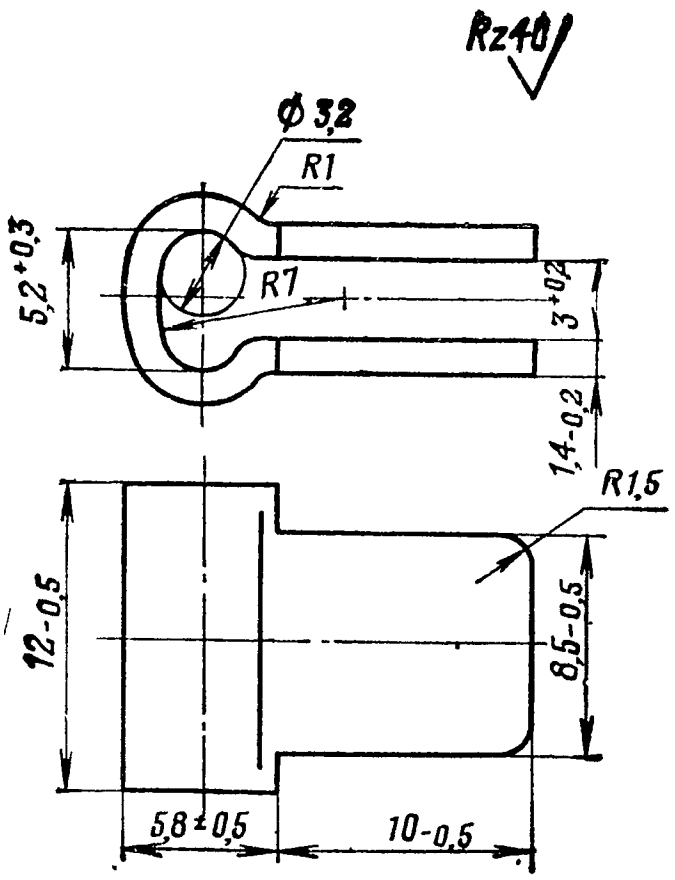


Рис. 120. Петля антабки 6П21.5-6
Материал: сталь 40. Фосфатировать

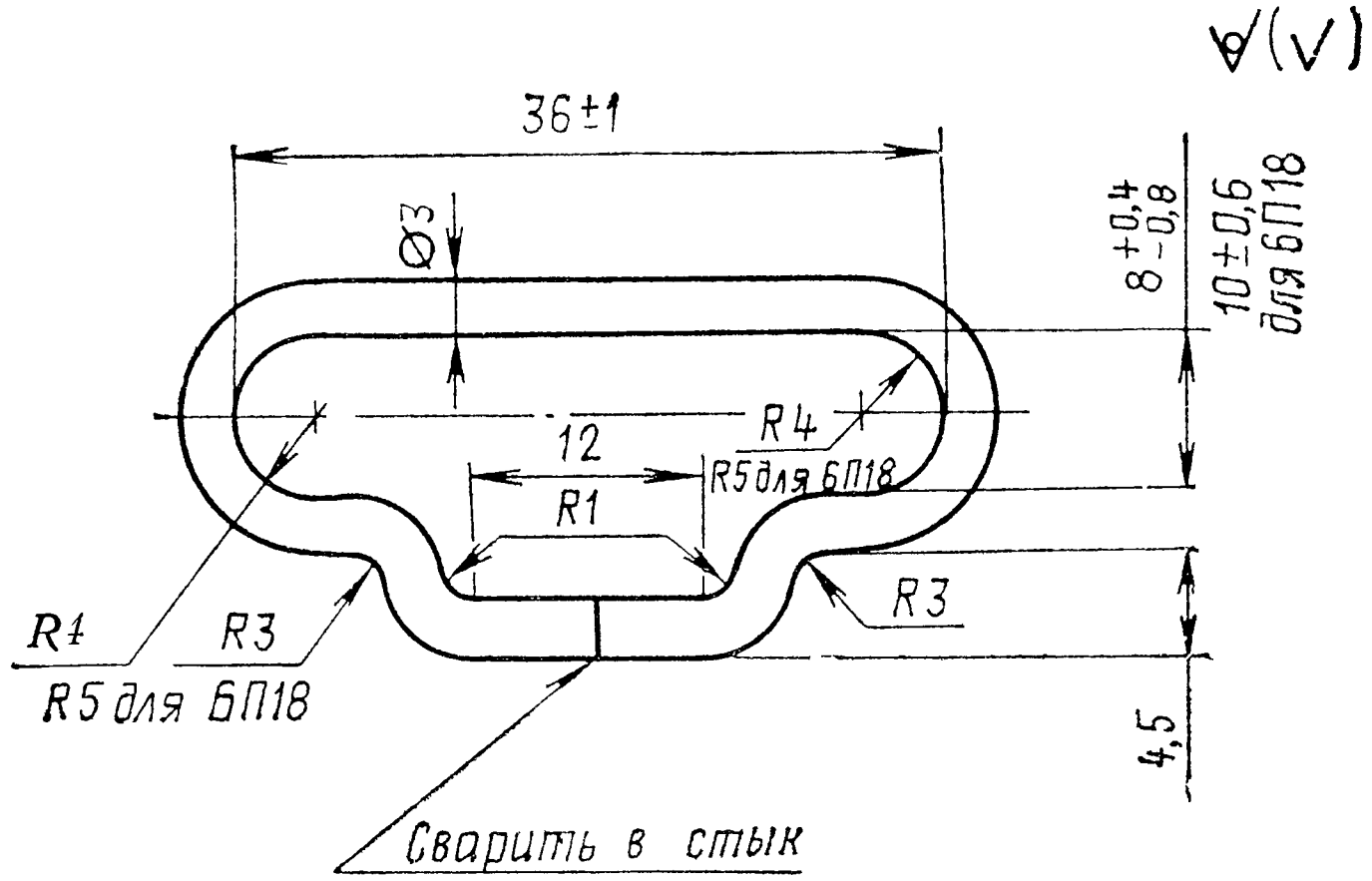


Рис. 121. Кольца антабки 6П20.5-7, 6П21.5-7, 6П19.1-56 и 6П18.5-7
Материал. проволока 3-40 ГОСТ 17305—71. Закалить HRCэ 38,5—45,5. Фосфатировать

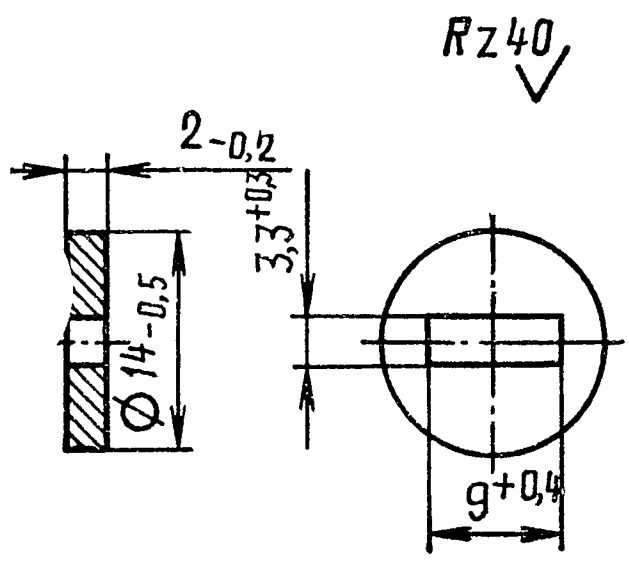


Рис. 122. Шайба 6П21.5-13
Материал сталь 40 Фосфатировать

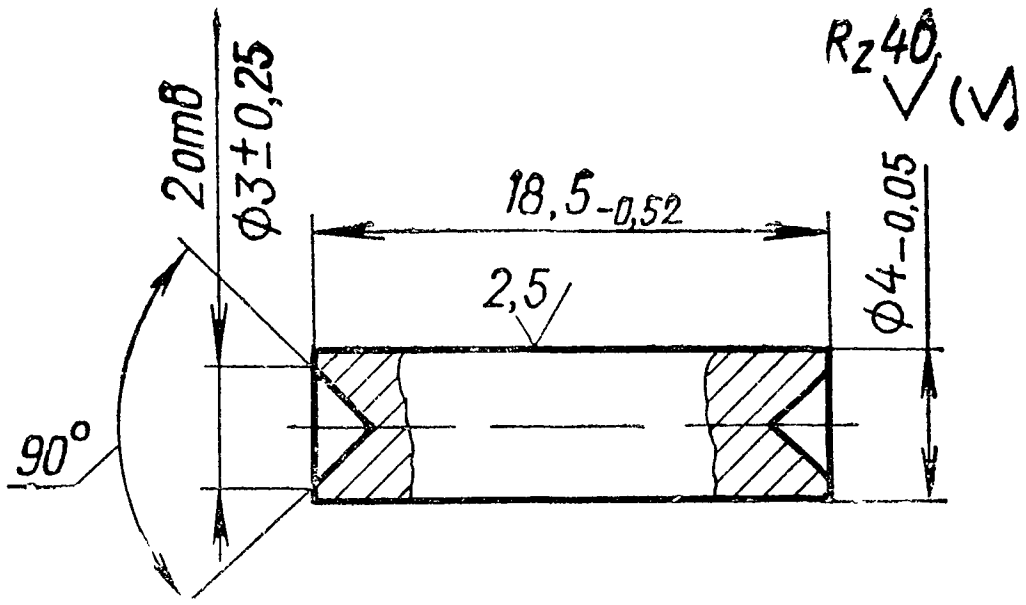


Рис. 123. Ось крышки 6П26.0-21

Материал сталь 50. Закалить HRCэ 38,5—45,5 Фосфатировать

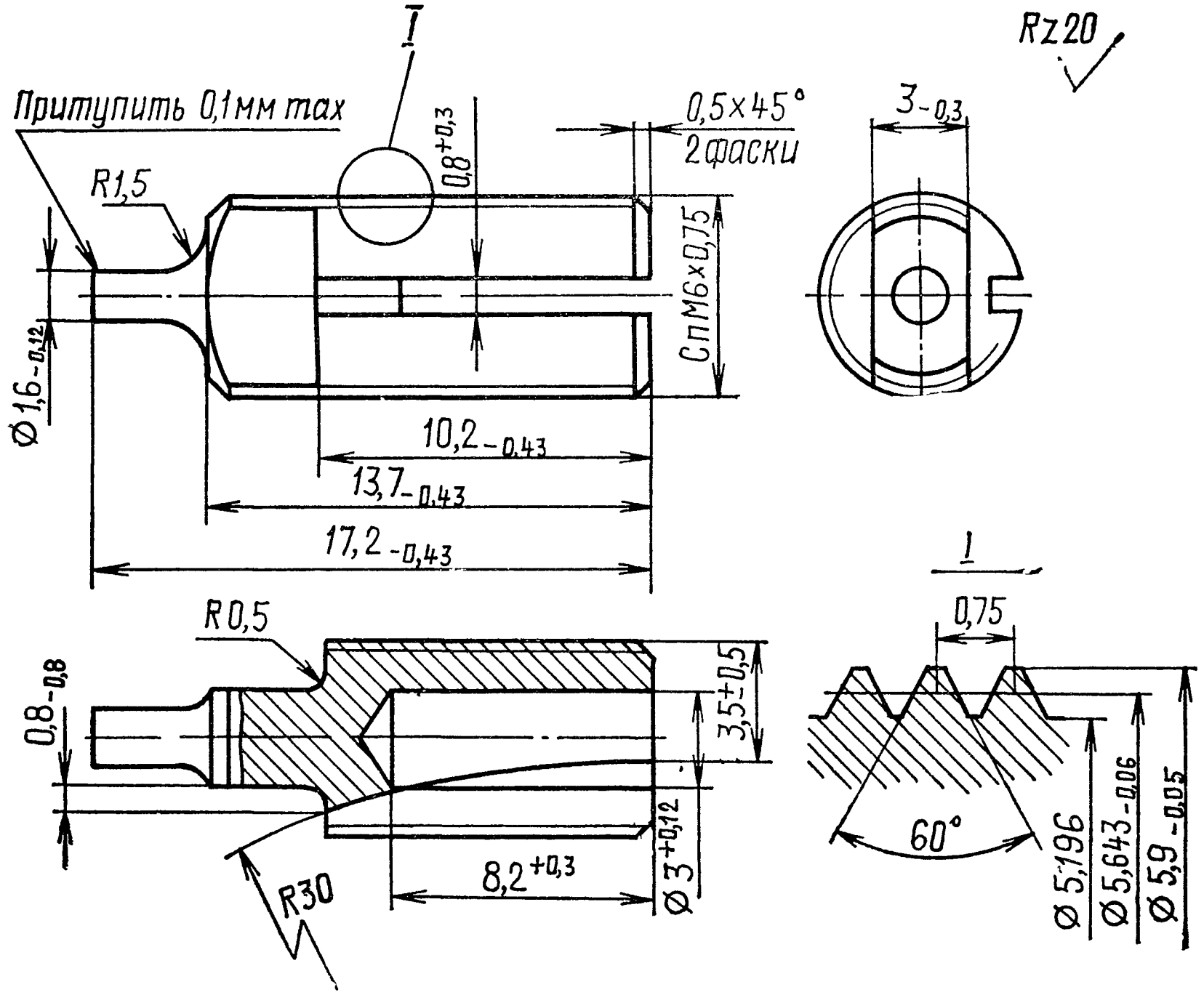


Рис. 124. Мушка 6П26.1-17

Материал: сталь 30ХРА Закалить HRCэ 41,5—49,5 Фосфатировать

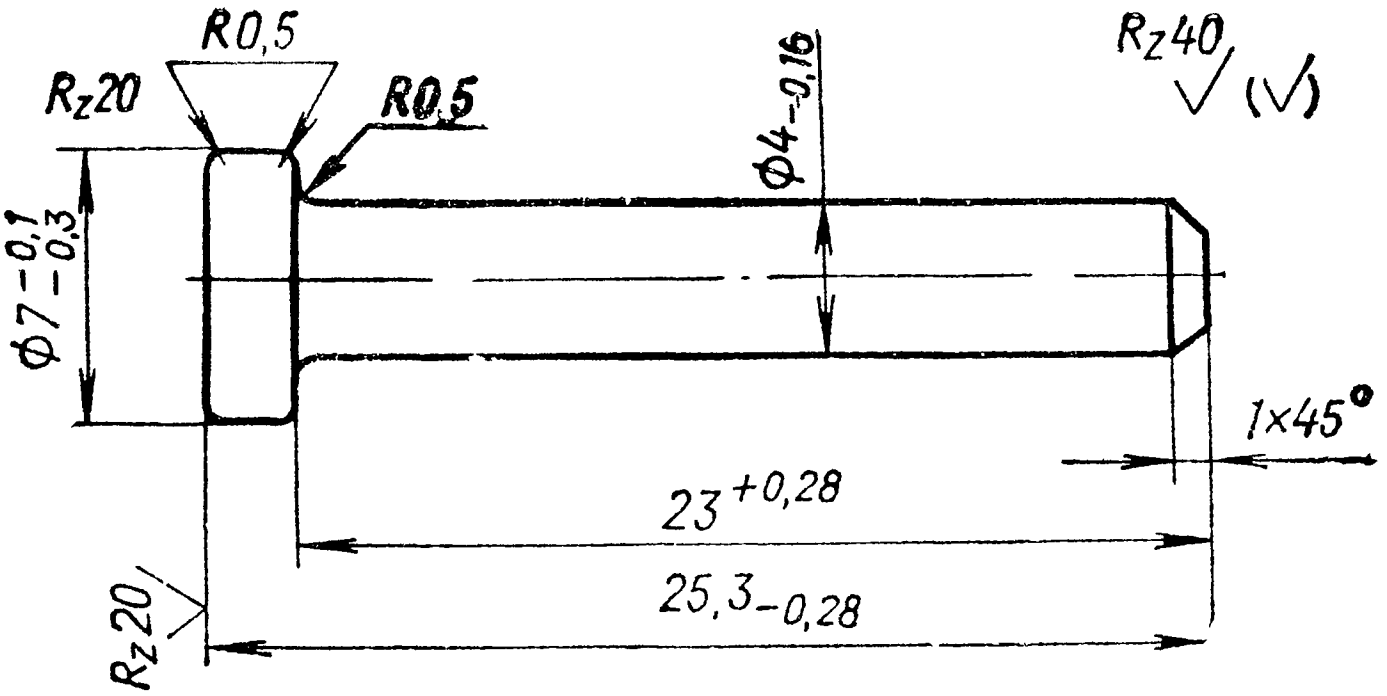


Рис. 125. Фиксатор ствольной накладки 6П26 1-36
Материал. сталь 50. Закалить HRCэ 38,5—45,5. Фосфатировать

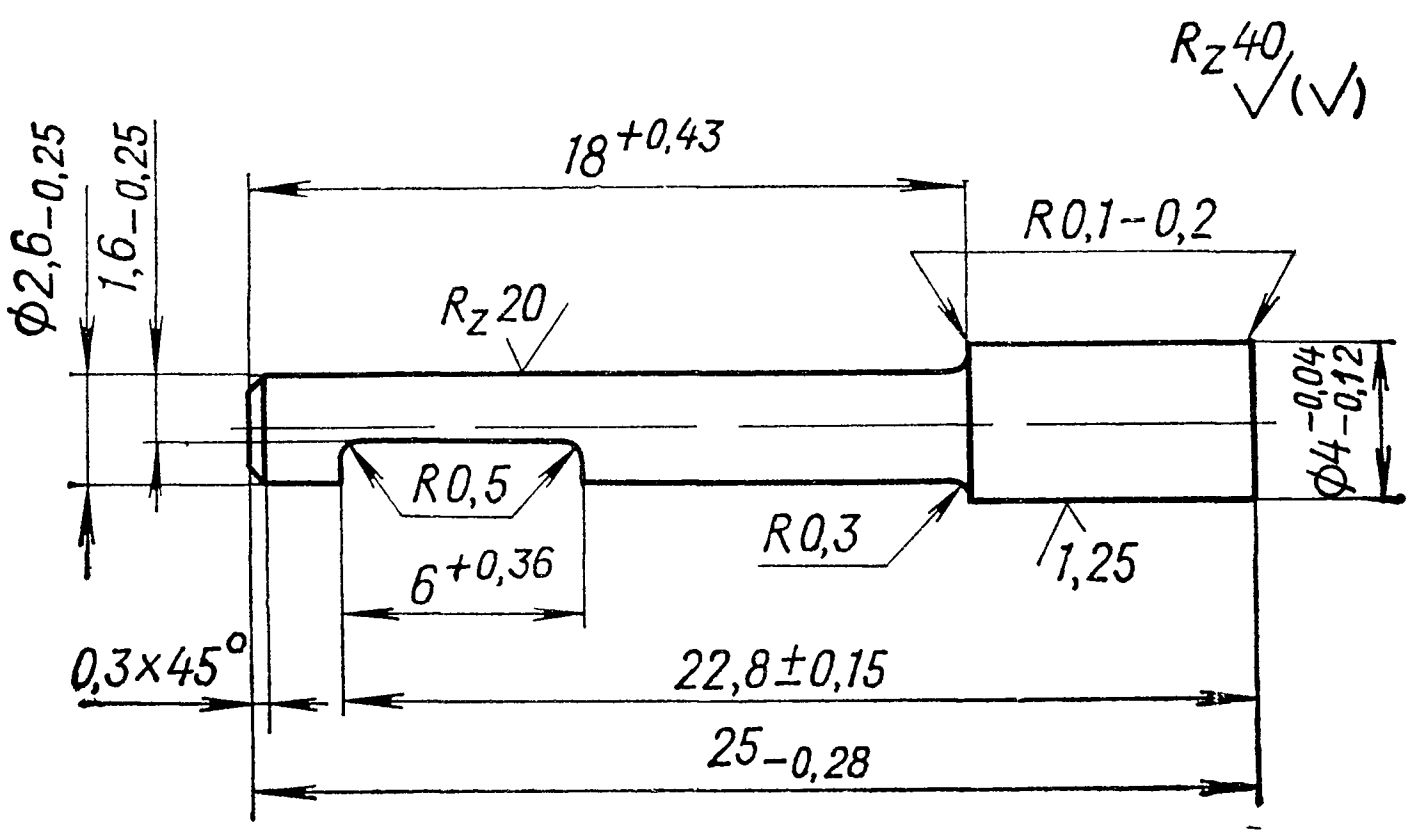


Рис. 126. Фиксатор пламегасителя 6П26 1-37
Материал сталь 50 Закалить HRCэ 38,5—45,5 Фосфатировать

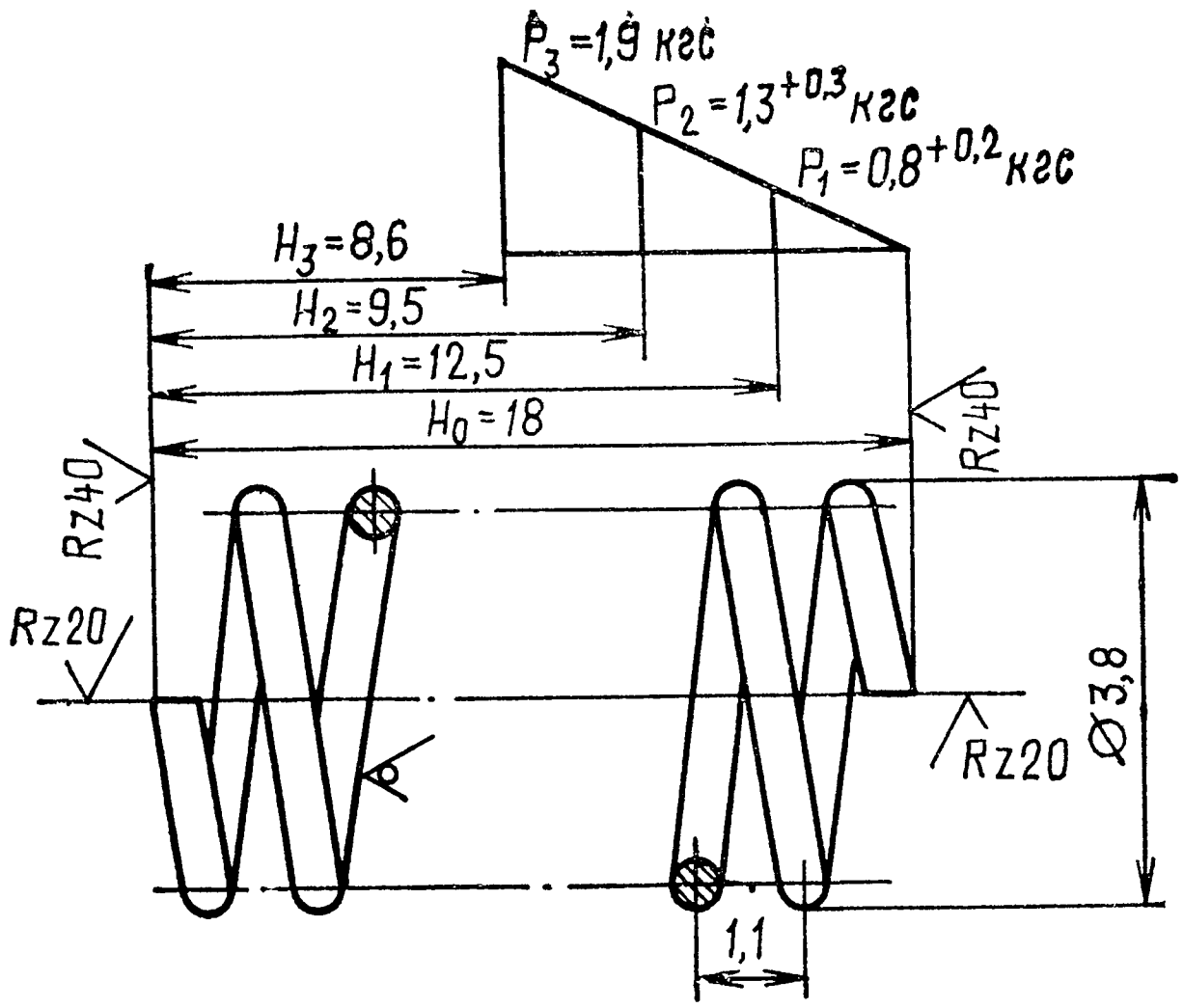


Рис. 127. Пружина фиксатора пламегасителя 6П26.1-38

Материал: проволока В-0,51 ТУ 3-1002—77

Число витков 14—15. Отпуск при температуре (460 ± 10)°С в течение 10 мин Заневоливание ХОЛОДНОЕ при деформации до соприкосновения витков в течение 24 ч. Диаметр контрольной гильзы 3,9 мм

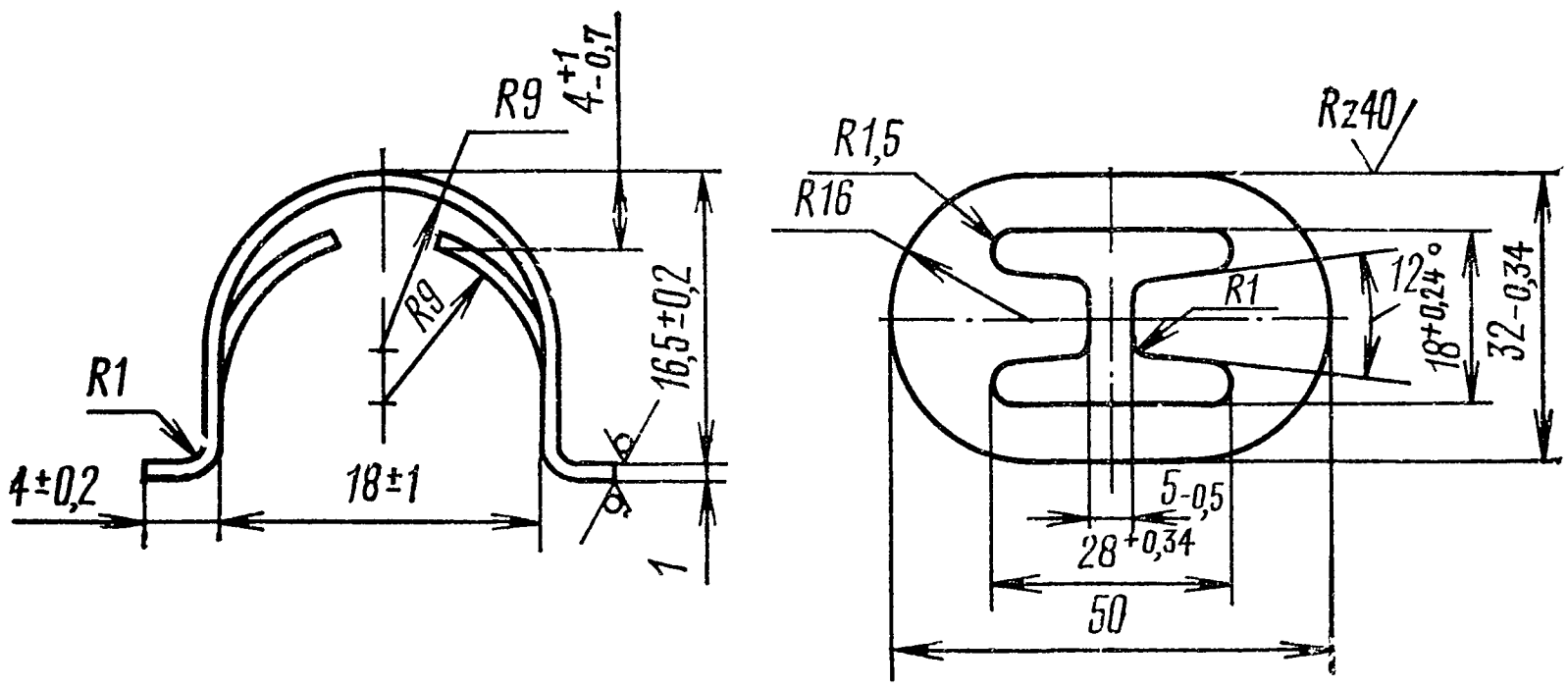


Рис. 128. Фиксатор накладки 6П26.1-41

Материал: сталь 50 Закалить HRCэ 43,5—49,5. **Фосфатировать и покрыть лаком**

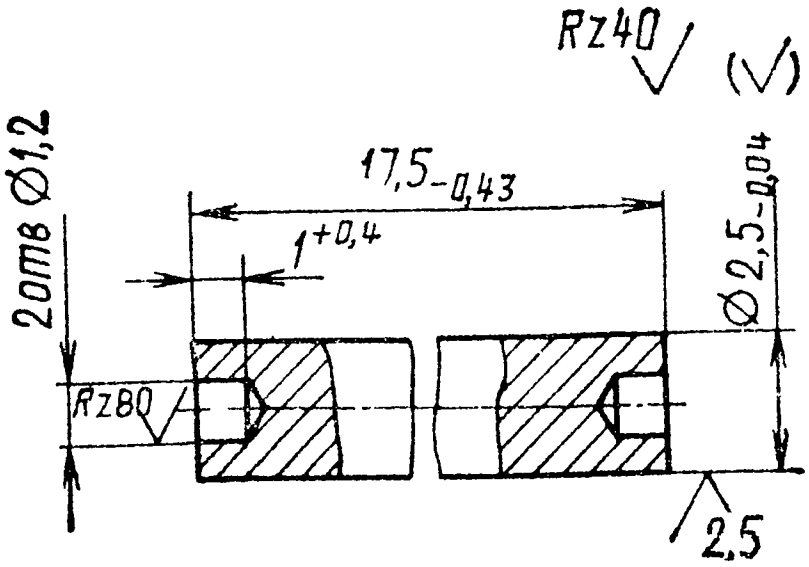


Рис. 129. Ось целика 6П26.7-32

Материал: сталь 50. Закалить HRCэ 36,5—42,5. Фосфатировать

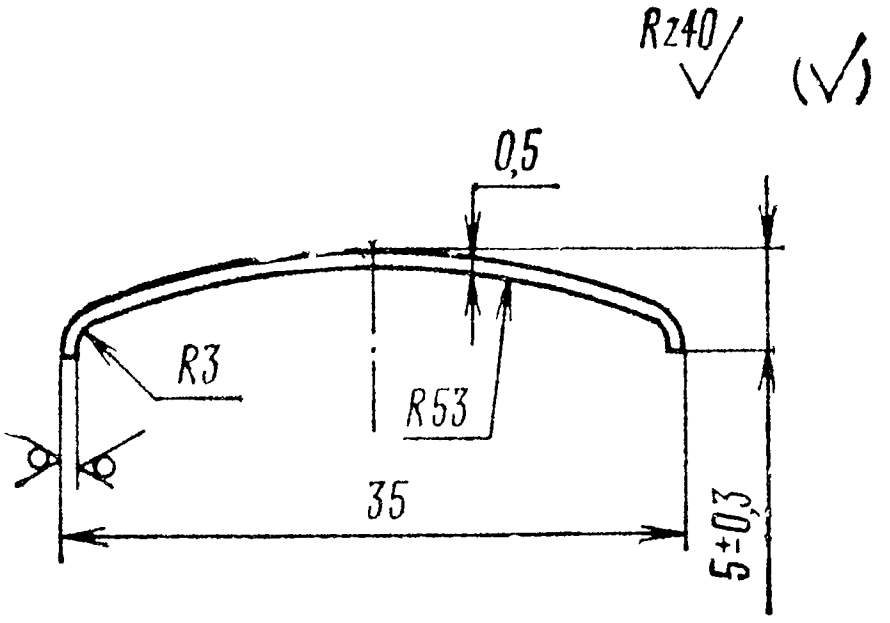
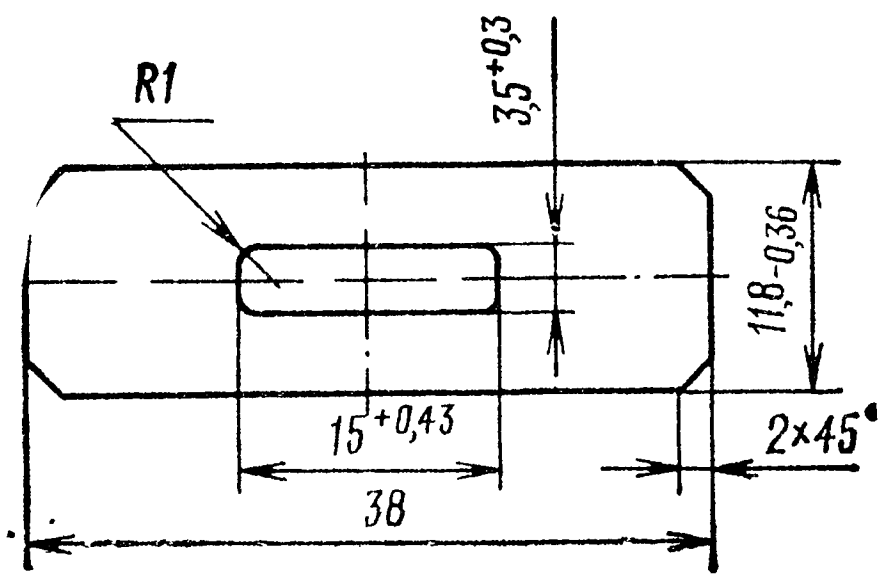


Рис. 130. Пружина целика 6П26.7-33

Материал: сталь 50ХФА-С-0,5×12 ГОСТ 2283—79. Закалить HRCэ 73,5—76. Оксидировать

Развертка



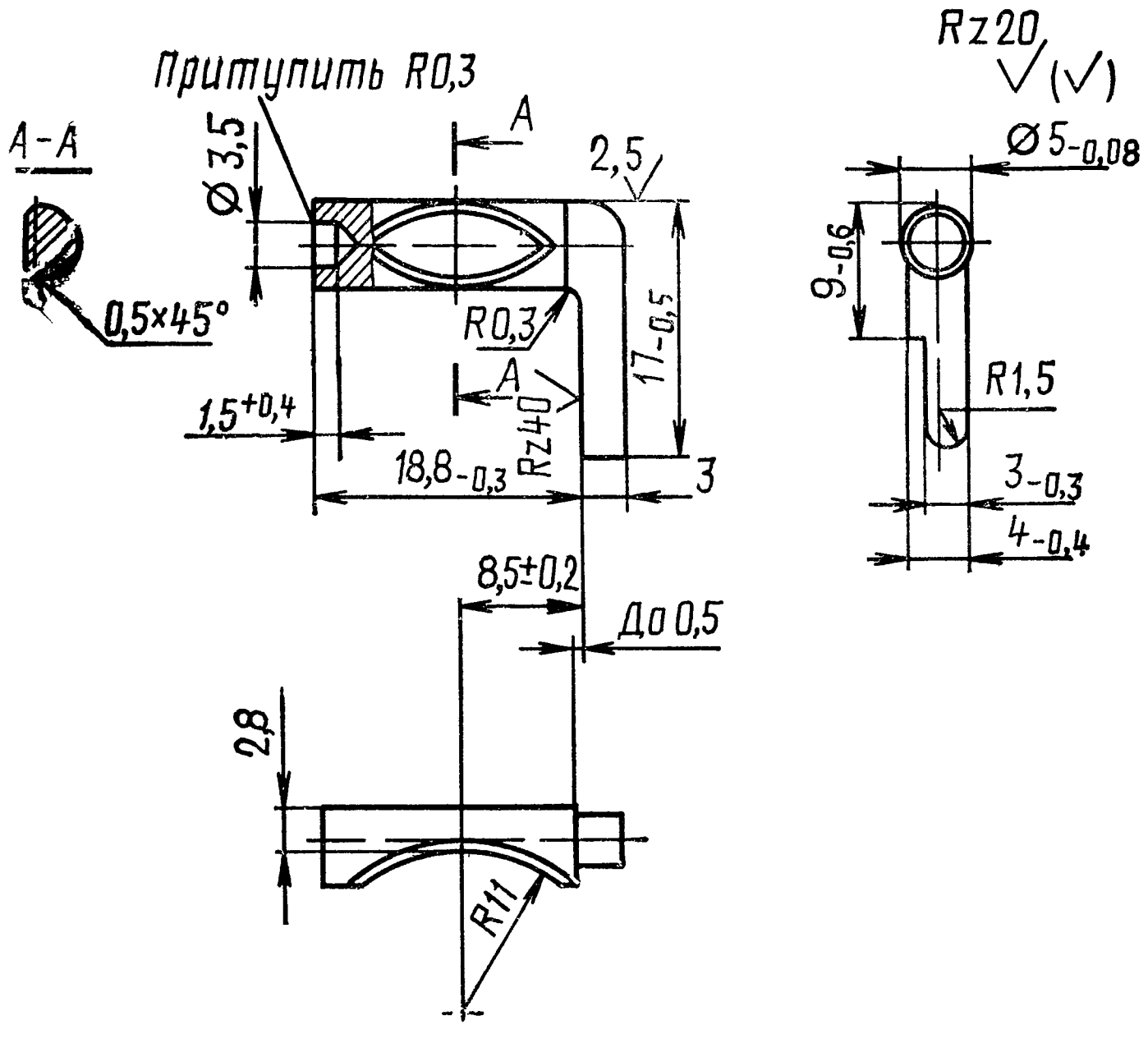


Рис 131 Чека кольца цевья 6П18 1 28

Материал сталь 50 Закалить HRCэ 34—39 Фосфатировать

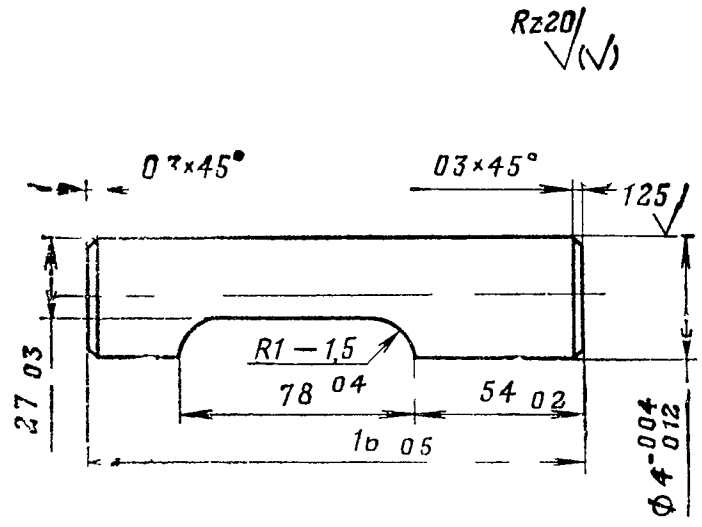


Рис 132 Фиксатор муфты 6П18 1 37

Материал сталь 50 Закалить HRCэ 39—45 5 Фосфатировать

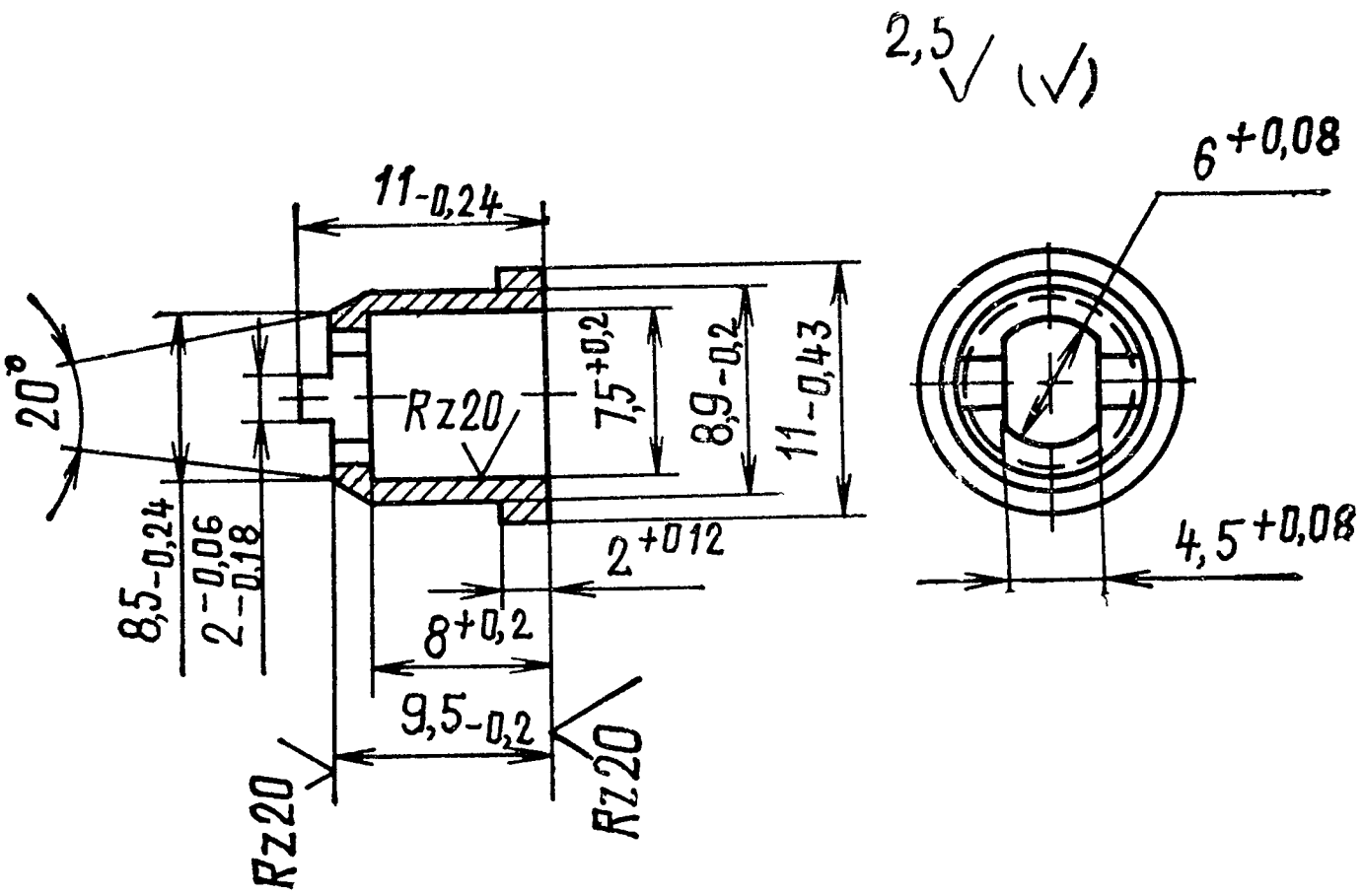


Рис 133 Фиксатор 6П18 2 6

Материал сталь 50 Закалить HRA 69—72,5 Фосфатировать

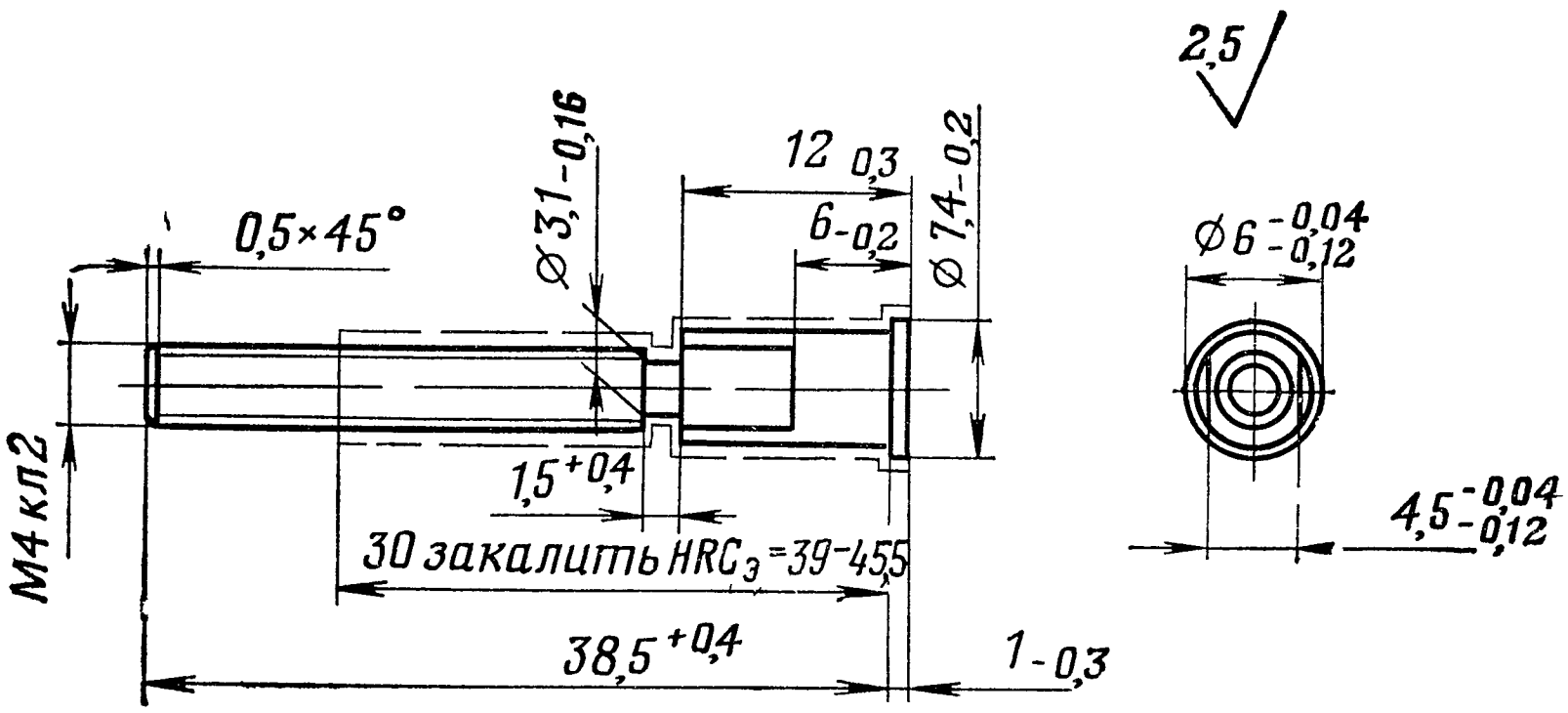


Рис. 134 Винт 6П18 2 7

Материал сталь 50 Фосфатировать

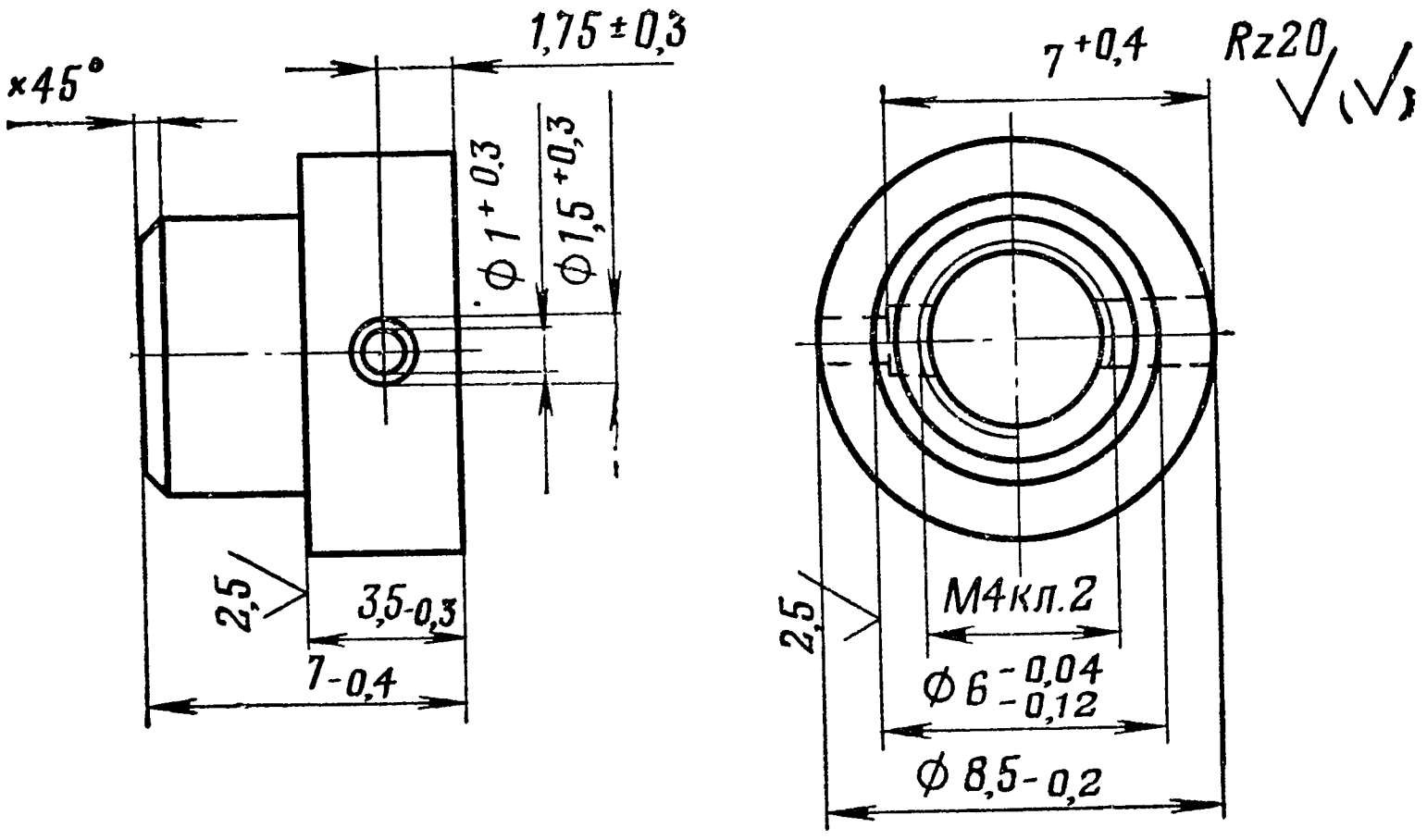


Рис. 135. Гайка 6П18.2-9

Материал: сталь 50. Закалить HRA 69—72,5. Фосфатировать и покрыть лаком наружную поверхность

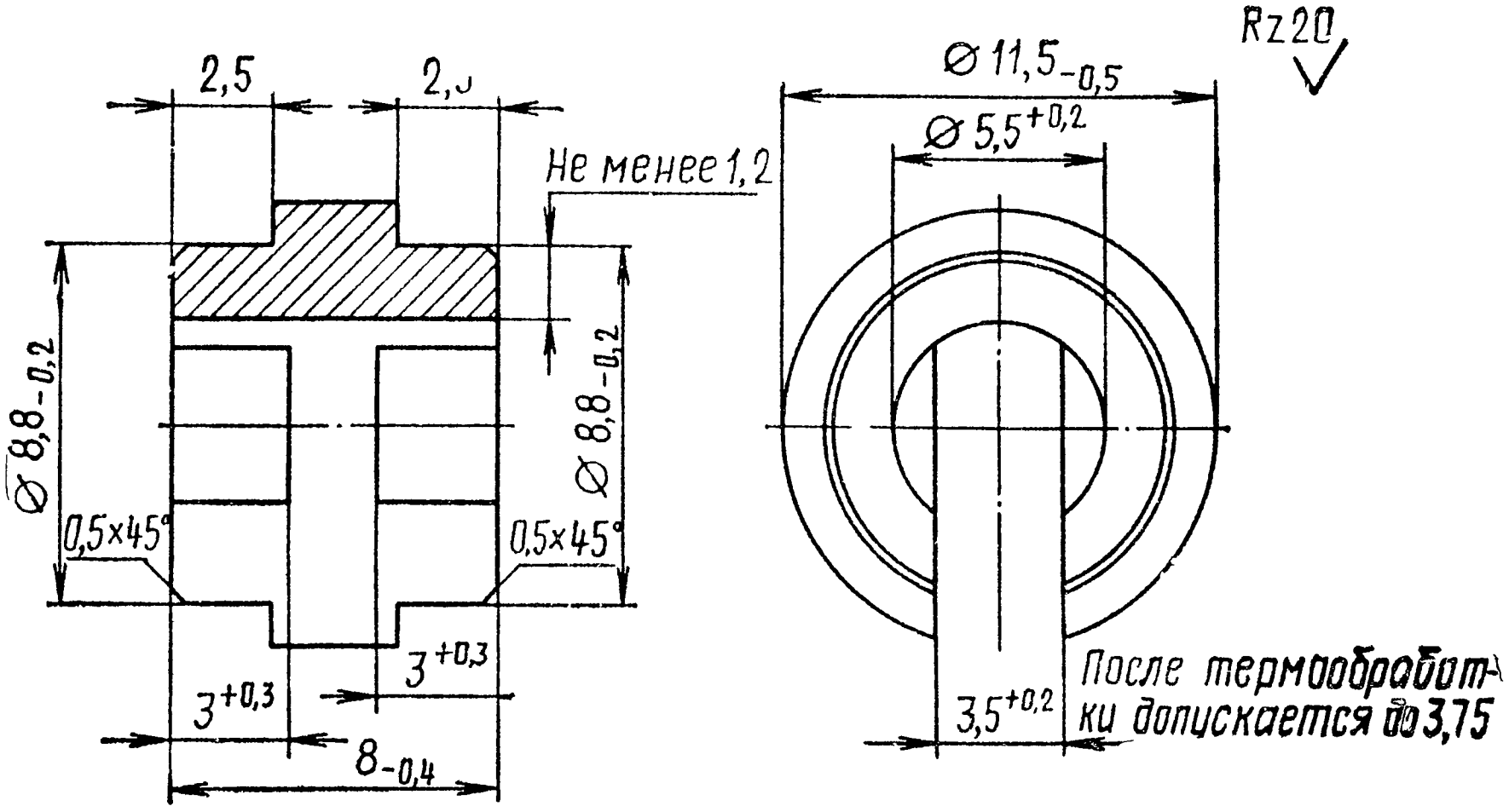


Рис. 136. Муфта стержня 6П18 4 4

Материал: сталь 50. Закалить HRA 69—73. Фосфатировать

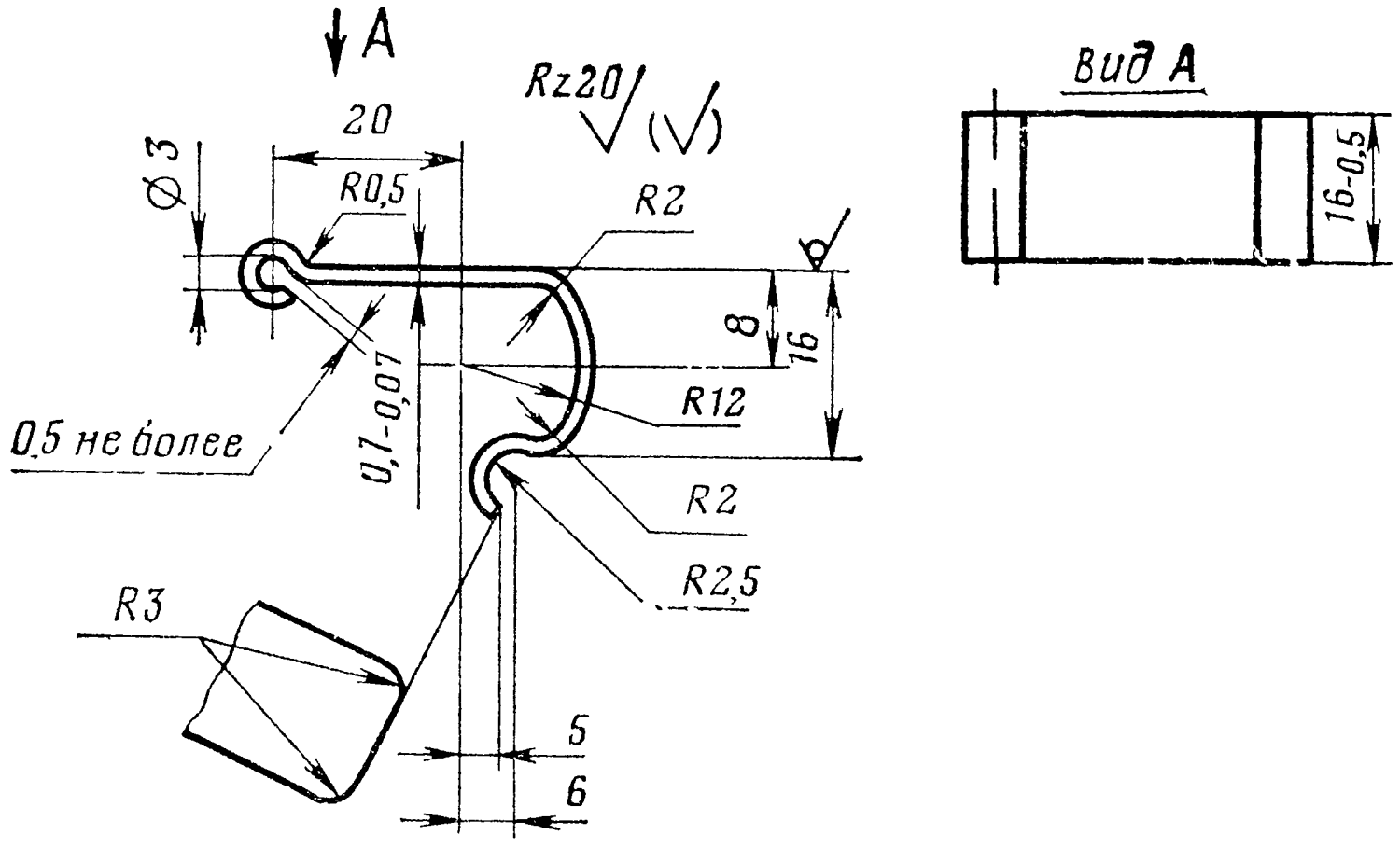


Рис. 137. Защелка 6П18 9-7

Материал: сталь 50. Закалить HRA 71,5—74,5. Фосфатировать и покрыть лаком

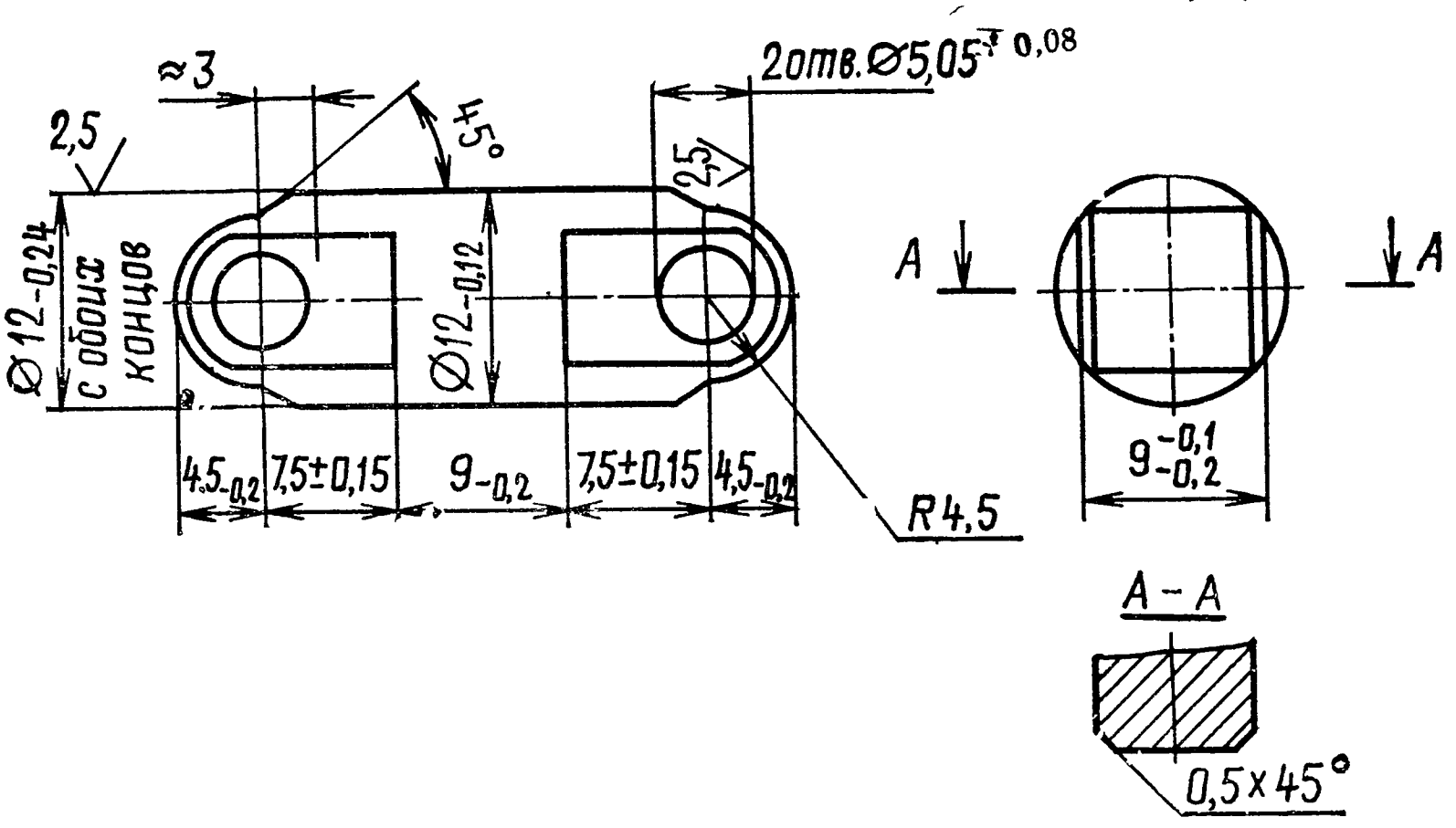


Рис. 138. Ось сошек 6П18.9-10

Материал: сталь 50. Закалить HRCэ 39—45,5. Фосфатировать

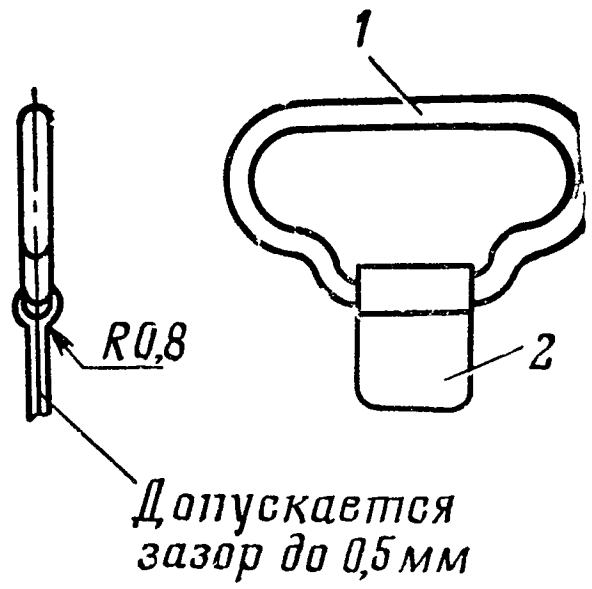


Рис. 139. Антабка в сборе 6П19.Сб 1-10:

1 — кольцо антабки 6П19.1-56; *2* — основание антабки 6П19.1-57

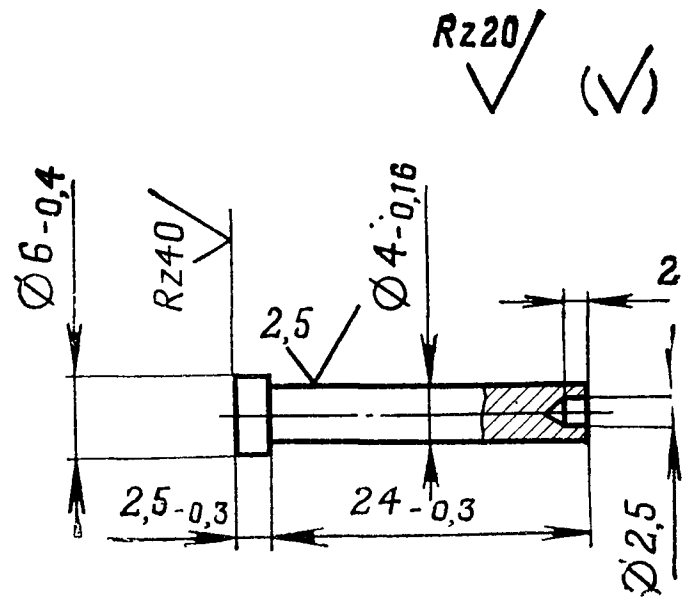


Рис. 140. Ось зацепа 6П19.0-26

Материал: сталь 50. Закалить HRCэ 30—34. Фосфатировать

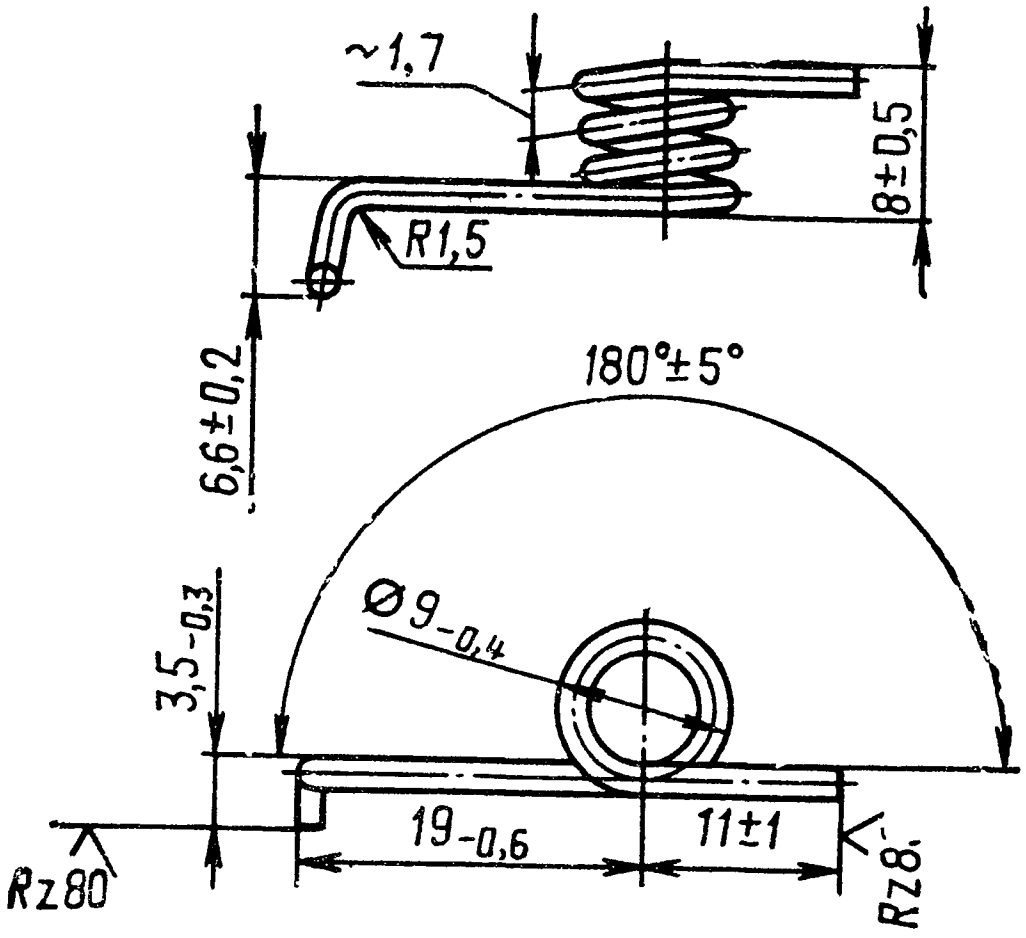


Рис. 141. Пружина зацепа 6П19.0-27

Материал. проволока I-1,6. Отпуск 240—250°С
Навивка правая. Число витков 4. Развернутая длина 131 мм

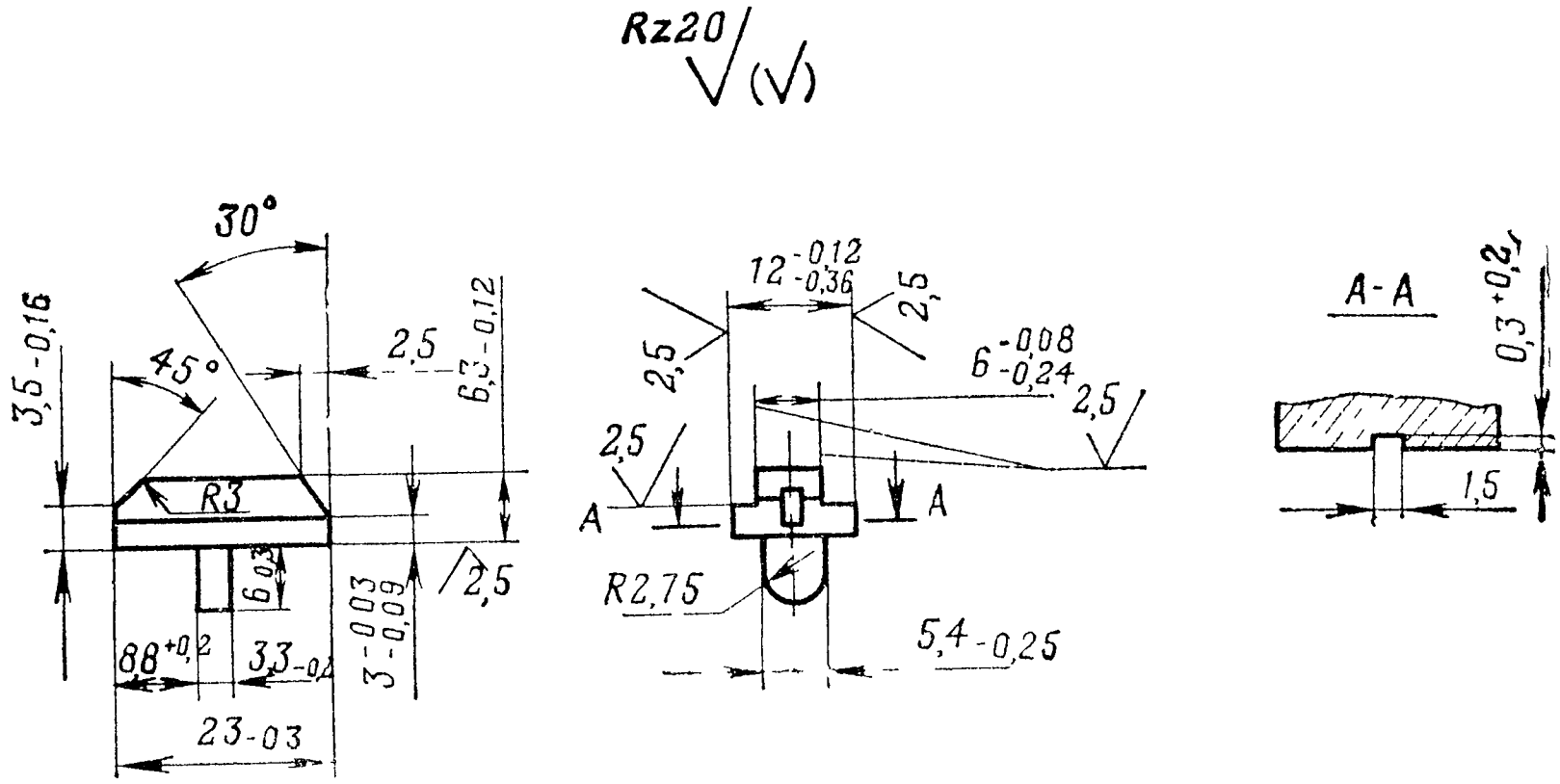


Рис. 142. Защелка приклада 6П19 1-52

Материал: сталь 50. Закалить HRCэ 39—45,5. Фосфатировать

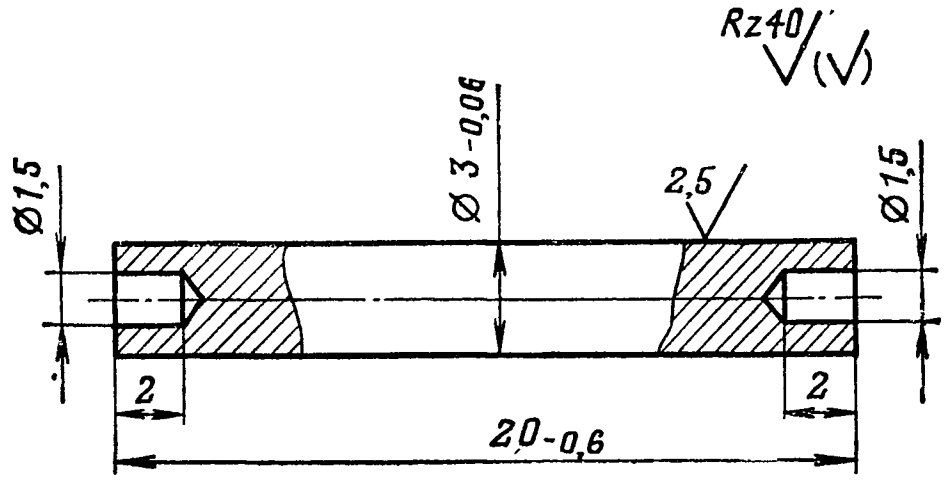


Рис. 143. Штифт 6П19.1-54

Материал: сталь 50. Закалить HRCэ 34—39. Фосфатировать

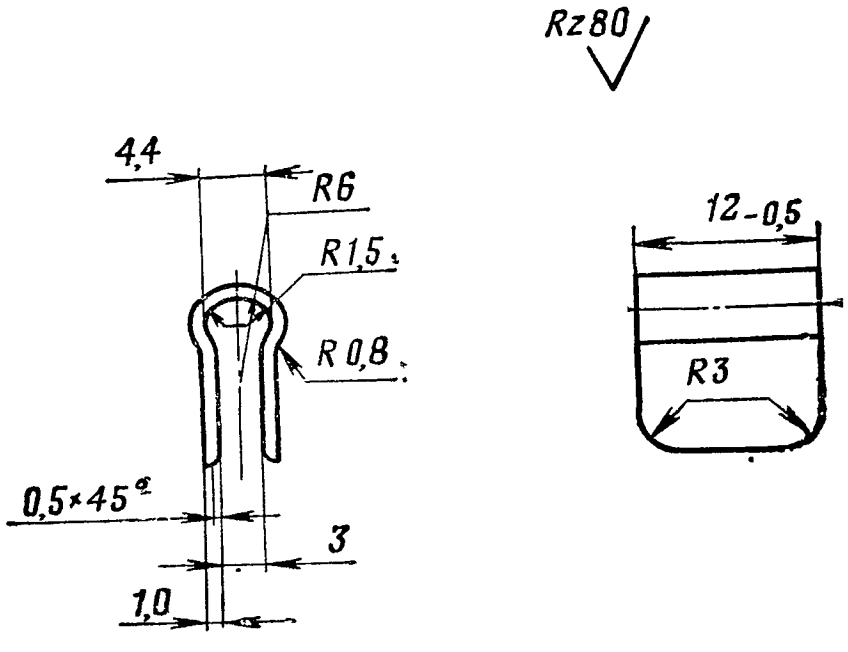


Рис. 144. Основание антабки 6П19.1-57

Материал: сталь 50. Длина развертки 25 мм

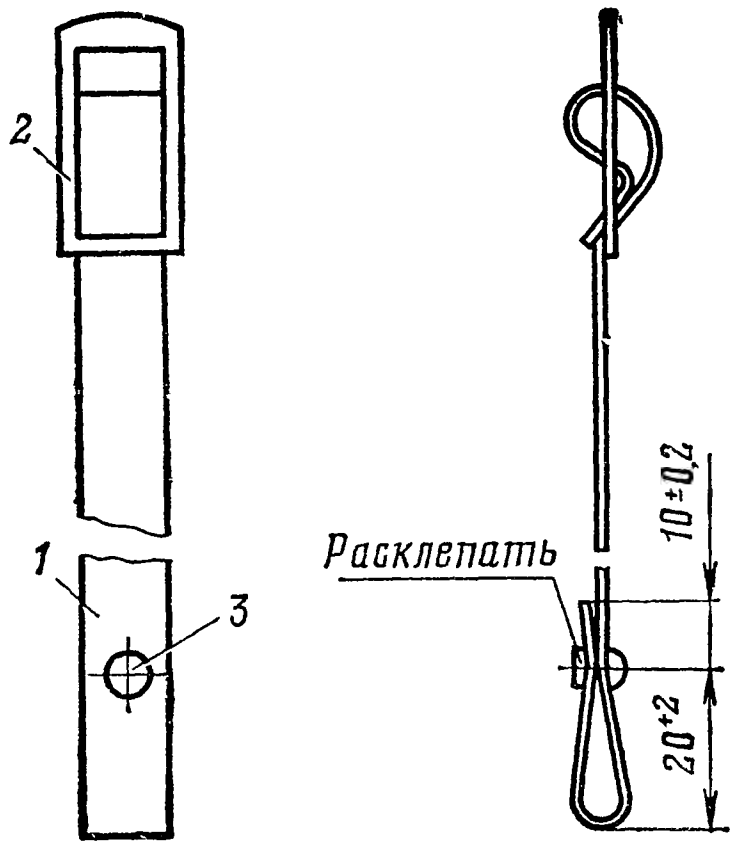


Рис. 145. Ремень в сборе 6Х4.Сб 1-3:
1 — ремень 6Х4.1-14; *2* — пряжка передняя 6Х4.1-18; *3* — хольнитен

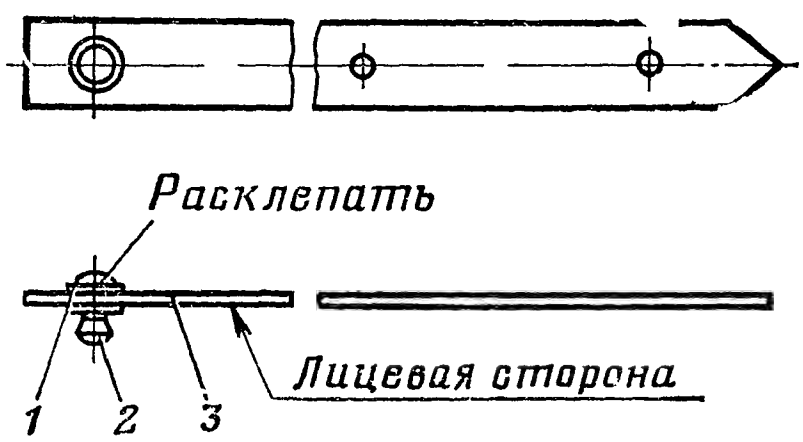


Рис. 146. Ремешок в сборе 6Х4 Сб 2-2:
1 — шайба 6Х4.2-15, *2* — кнопка ремешка 6Х4.2-14, *3* — ремешок 6Х4.2-16

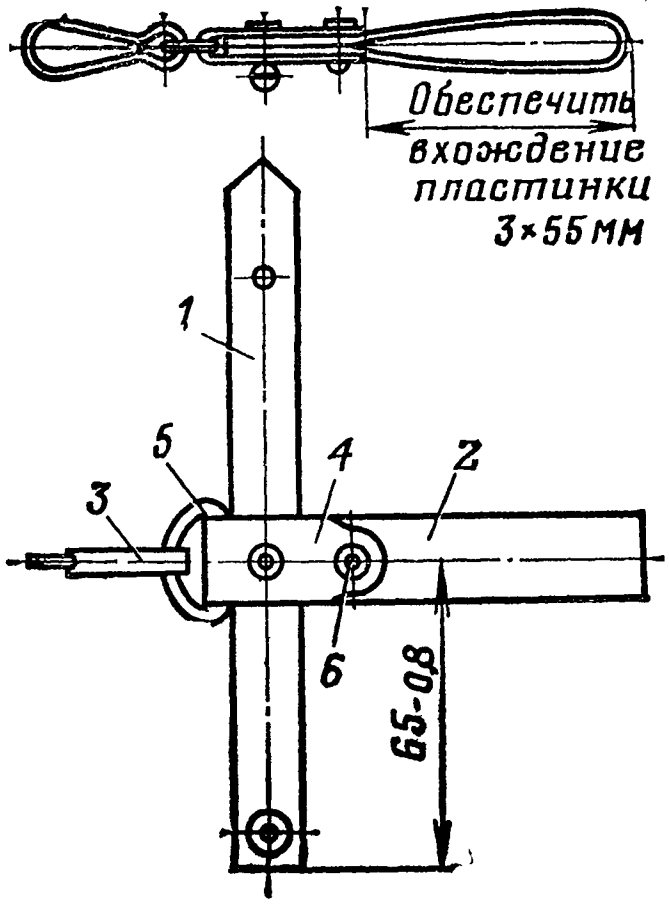


Рис. 147. Подвеска собранная 6Х4.Сб 2-3:
1 — ремешок в сборе 6Х4.Сб 2-2; *2* — ремешок 6Х4.2-7; *3* — карабин 6Х4.2-10; *4* — подвеска 6Х4.2-19; *5* — кольцо 6Х4.2-20; *6* — хольнитен

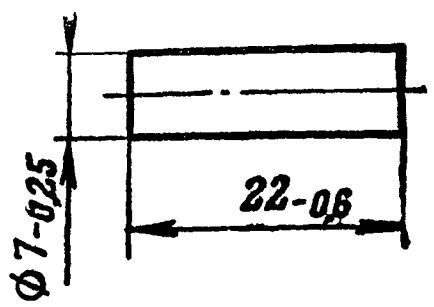


Рис. 148. Стержень 6Х4.1-9
Пресс-материал АГ-4-В ГОСТ 20437—75

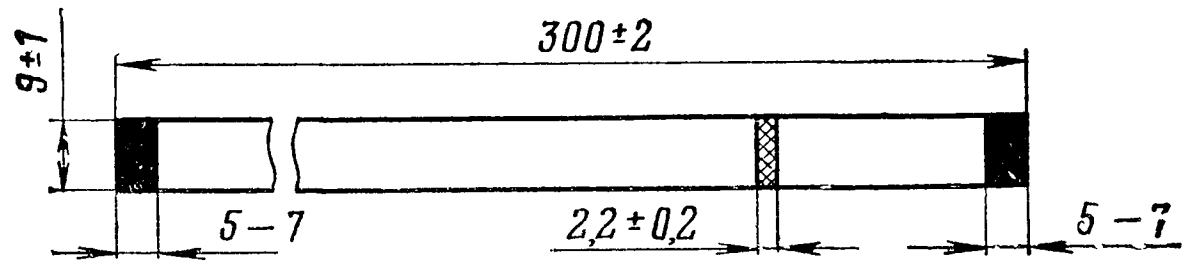


Рис. 149. Ремень 6Х4.1-14

Материал: лента ременная тяжелая ЛРТ двухслойная с наполнением, ширина 9 мм ГОСТ 16996—71

Концы ремня обшить нитками, после чего пропитать клеем № 88 Н

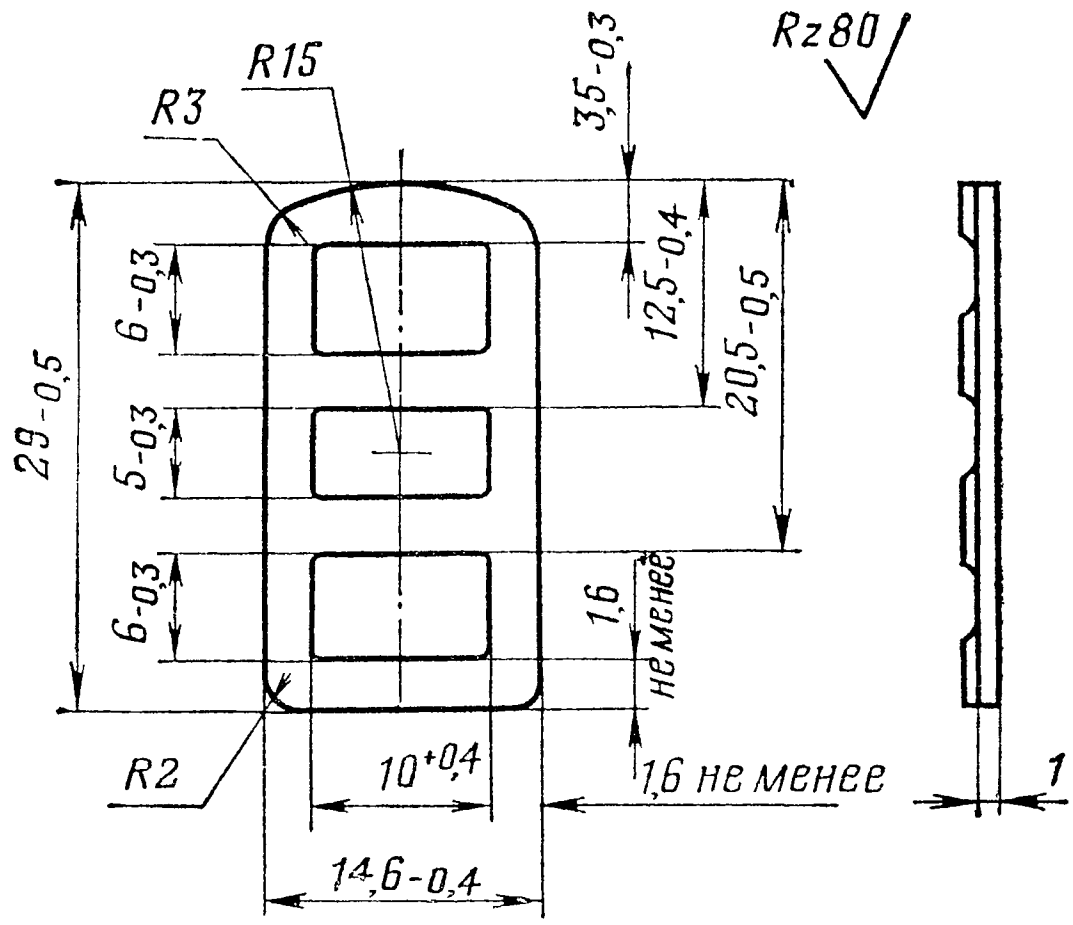


Рис. 150. Передняя пряжка 6Х4 1-18

Материал: сталь 40. Закалить HRA 67—71 Фосфатировать и покрыть лаком

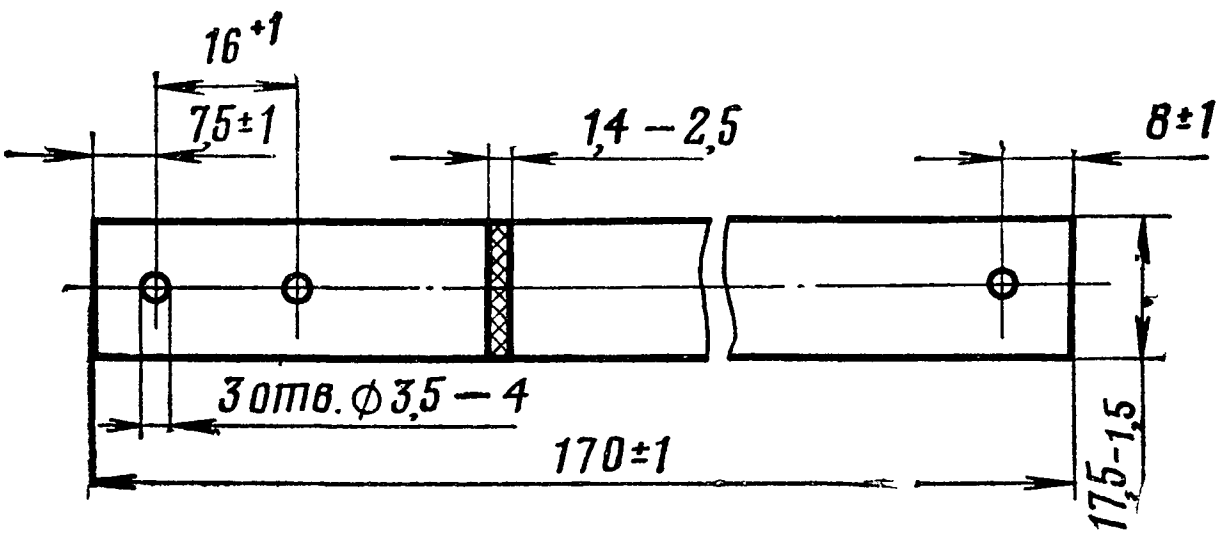


Рис. 151. Ремешок 6Х4.2-7

Материал: юфть шорно-седельная гладкая или нарезная коричневая ГОСТ 1904—81

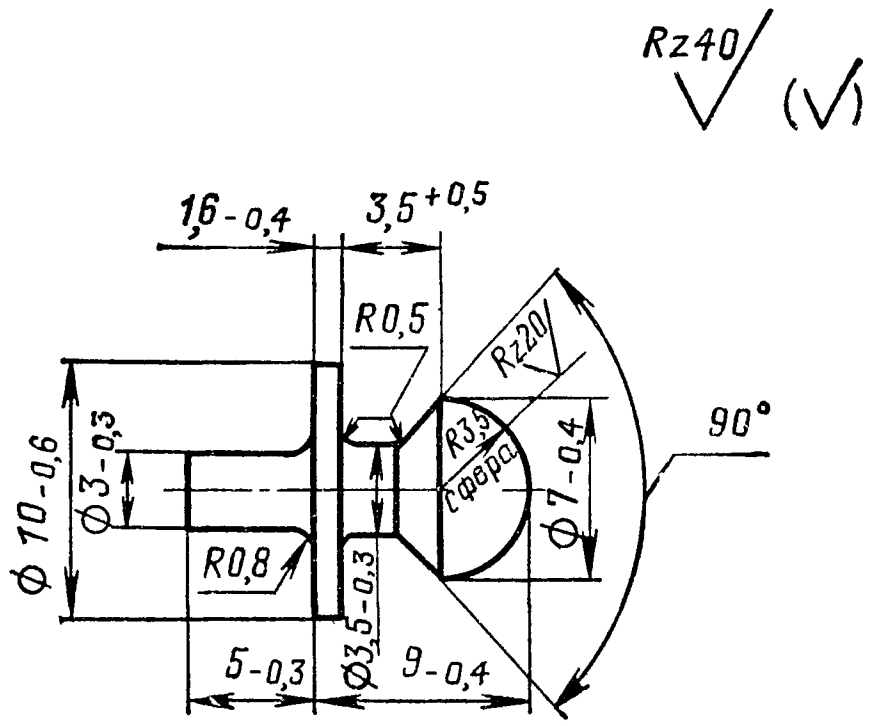


Рис. 152. Кнопка ремешка 6Х4.2-14

Материал: сталь 15 Фосфатировать и покрыть лаком

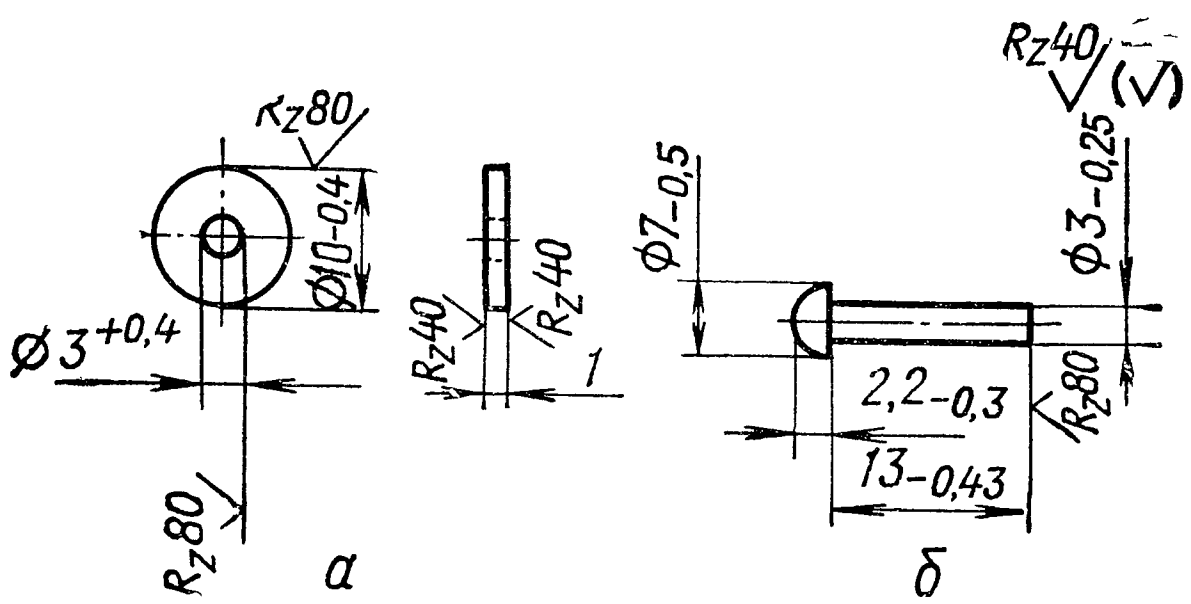


Рис. 153. Шайбы 6Х4.2-15 и 6Ш46.1-17 (*а*), заклепка 6Х4 (*б*)

Материал шайб: сталь 40. Фосфатировать и покрыть лаком
Материал заклепки: сталь 15. Фосфатировать

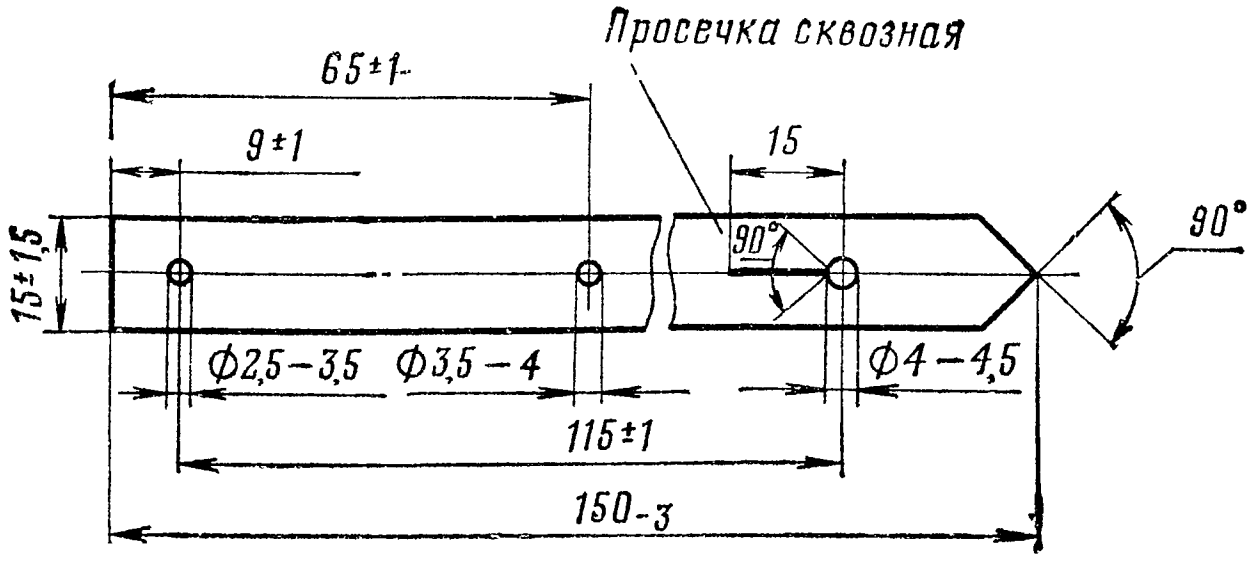


Рис. 154. Ремешок 6Х4.2-16

Материал: юфть шорно-седельная гладкая или нарезная коричневая ГОСТ 1904—81.
Толщина 1,4—2,5 мм

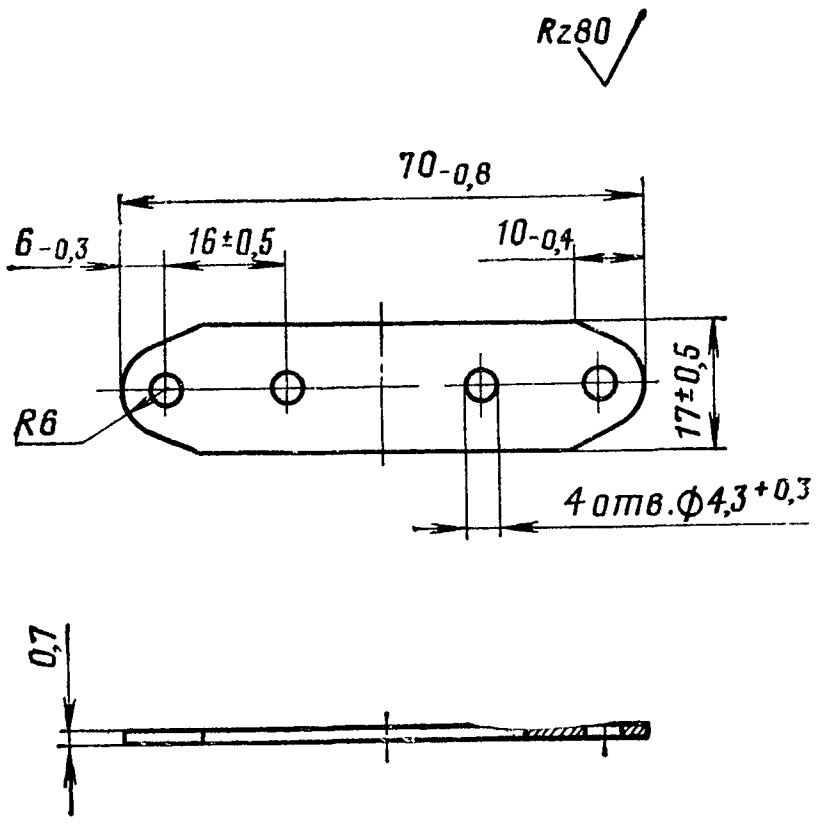


Рис. 155. Подвеска 6Х4.2-19

Материал: сталь 20 Фосфатировать и покрыть лаком

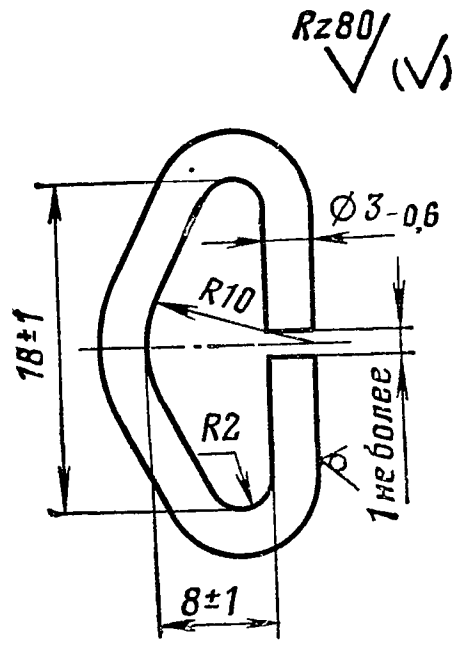


Рис. 156. Кольцо 6Х4.2-20

Материал проволока 3-45 ГОСТ 5663—79. Фосфатировать и покрыть лаком

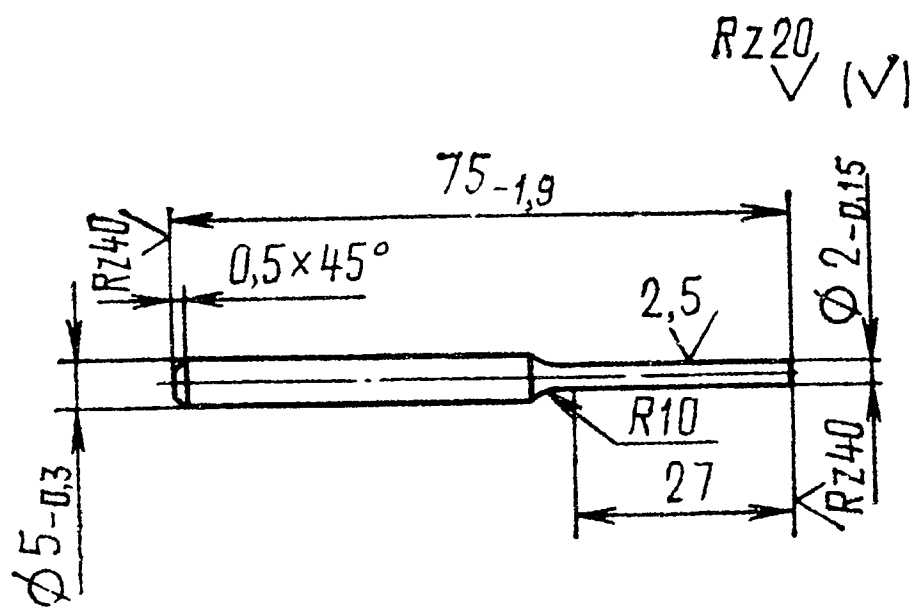


Рис. 157. Выколотка

Материал сталь 55. Закалить HRCэ 48,5—53,5. Фосфатировать и покрыть лаком

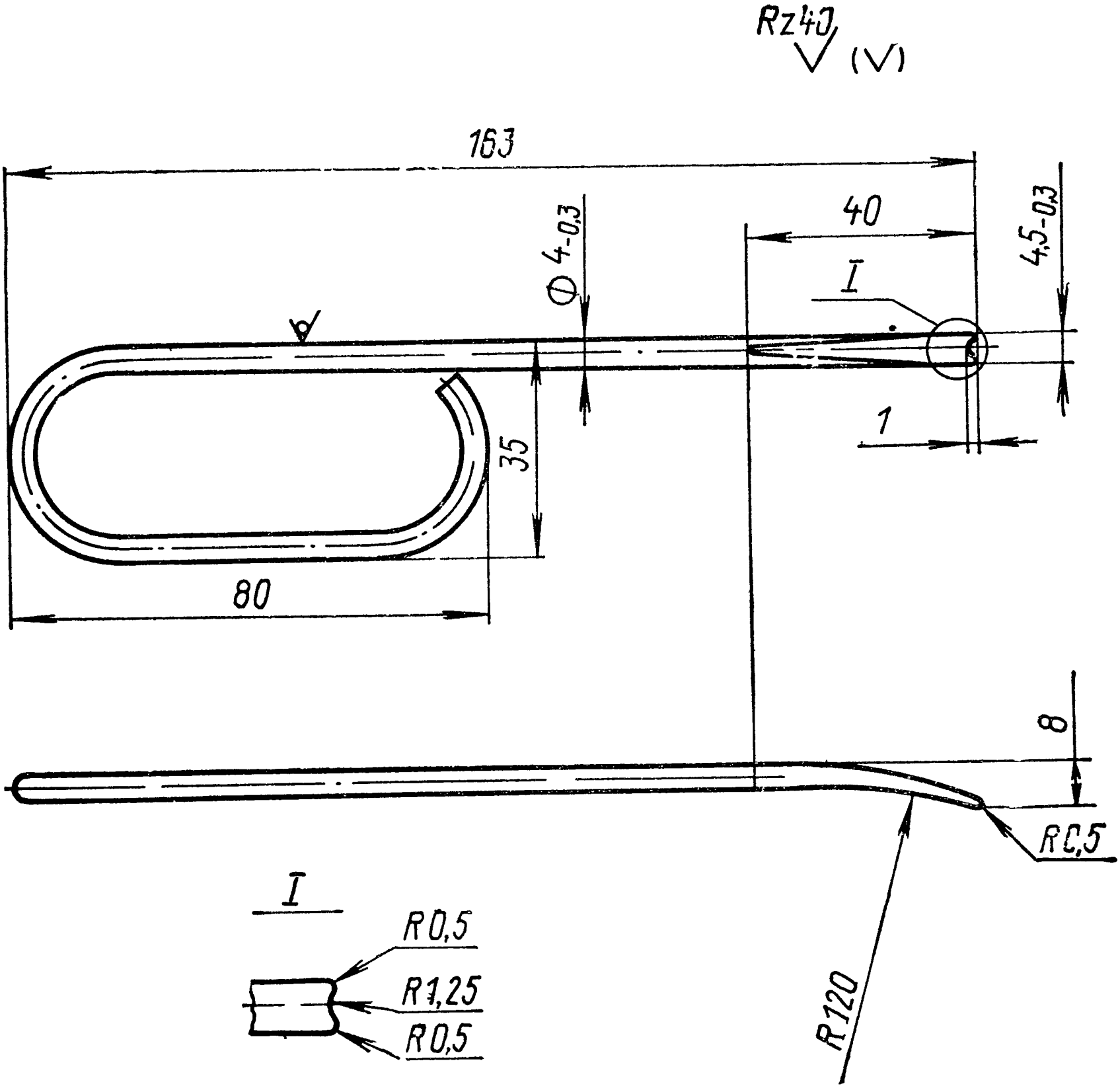


Рис. 158. Вилка для постановки пружины защелки металлического приклада

Материал: сталь 35—50. Закалить HRCэ 39,5—43,5. Фосфатировать

ИЗГОТОВЛЕНИЕ СУМОК И ЧЕХЛОВ

1. Сумки и чехлы для изделий изготовлять по рисункам настоящего приложения:

сумка для магазинов автомата АК74 (6Ш46), рис. 159;

сумка для магазинов пулемета РПК74 (6Ш51), рис. 185;

чехол для автомата АКС74 (6Ш21), рис. 207;

чехол для автомата АКС74У (6Ш64), рис. 214;

чехол для ручных пулеметов Калашникова со складывающимся прикладом РПКС74 (6Ш22), рис. 223.

2. Материалы.

Парусина брезентовая льняная техническая суровая с комбинированной пропиткой № 1, арт. 11102 ГОСТ 15530—76

Заменитель. Парусина полульняная суровая с комбинированной пропиткой № 1 и 2, арт. 11204 ГОСТ 15530—76.

Полотно плащевое гладкокрашеное с пропиткой ВО, арт 3104 ГОСТ 7297—75.

Войлок грубошерстный ГОСТ 6418—81.

Кожа шорно-седельная ГОСТ 1904—81.

Лента полульняная завязочная цвета хаки 15 мм ОСТ 17-148—72.

Лента ременная тяжелая ЛРТ двухслойная с наполнением защитного цвета ГОСТ 16996—71.

Нитки швейные хлопчатобумажные цвета хаки № 0 ГОСТ 6309—80.

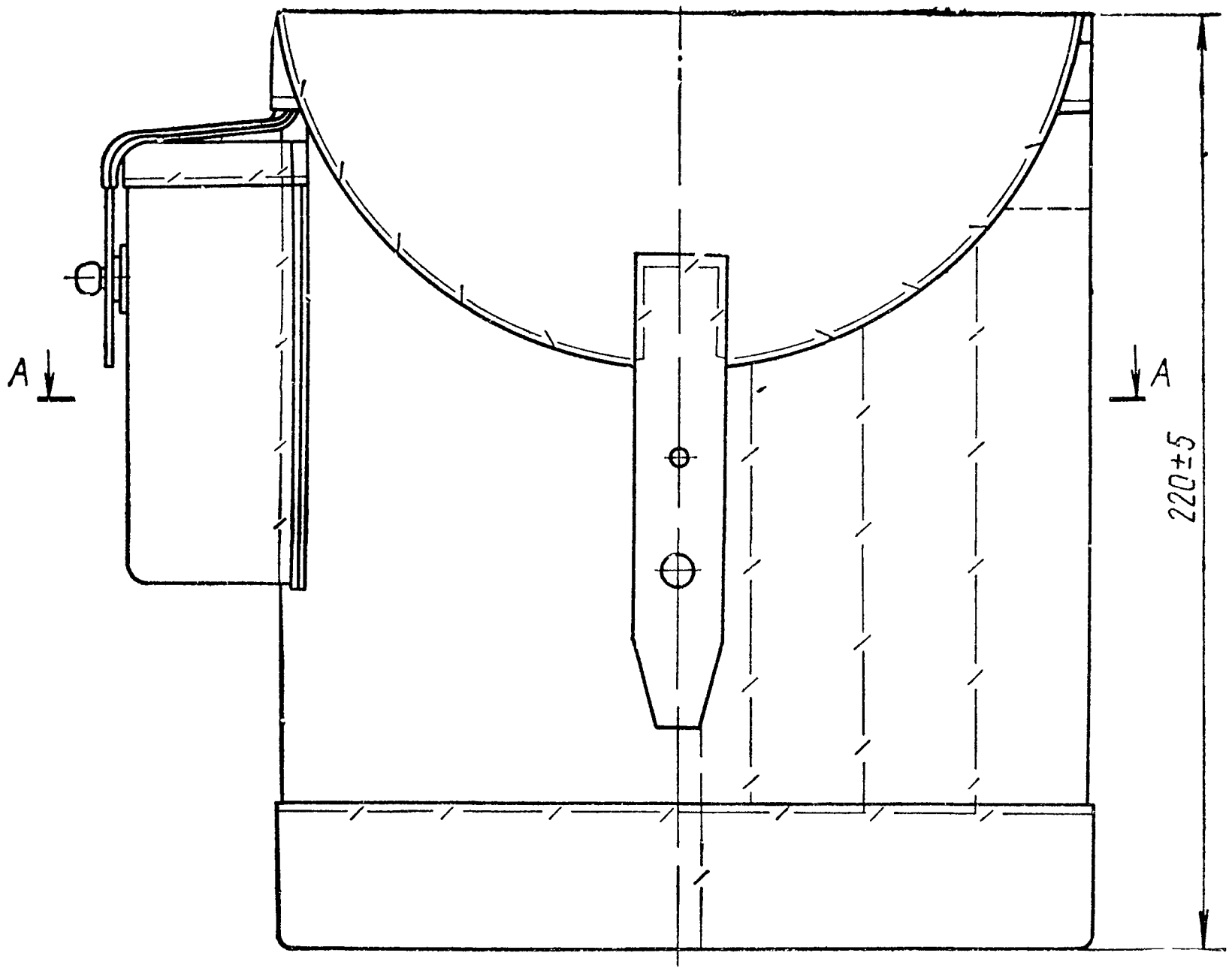
Тесьма ТРТ защитного цвета, 2-й сорт, арт. 63-Т МРТУ 17-386—67.

3. Детали из парусины, полотна и ленты сшивать нитками с шагом строчки 2—3 мм.

Швы должны быть без пропусков с одинаковым натягом обеих ниток; концы швов закреплять обратной строчкой.

Пунктирами на рисунках показаны положения швов; размеры до пунктиров даны для подгибки швов.

4. Части сумок и чехлов разрешается изготовлять из одного полотнища с учетом раскроя их составных частей.



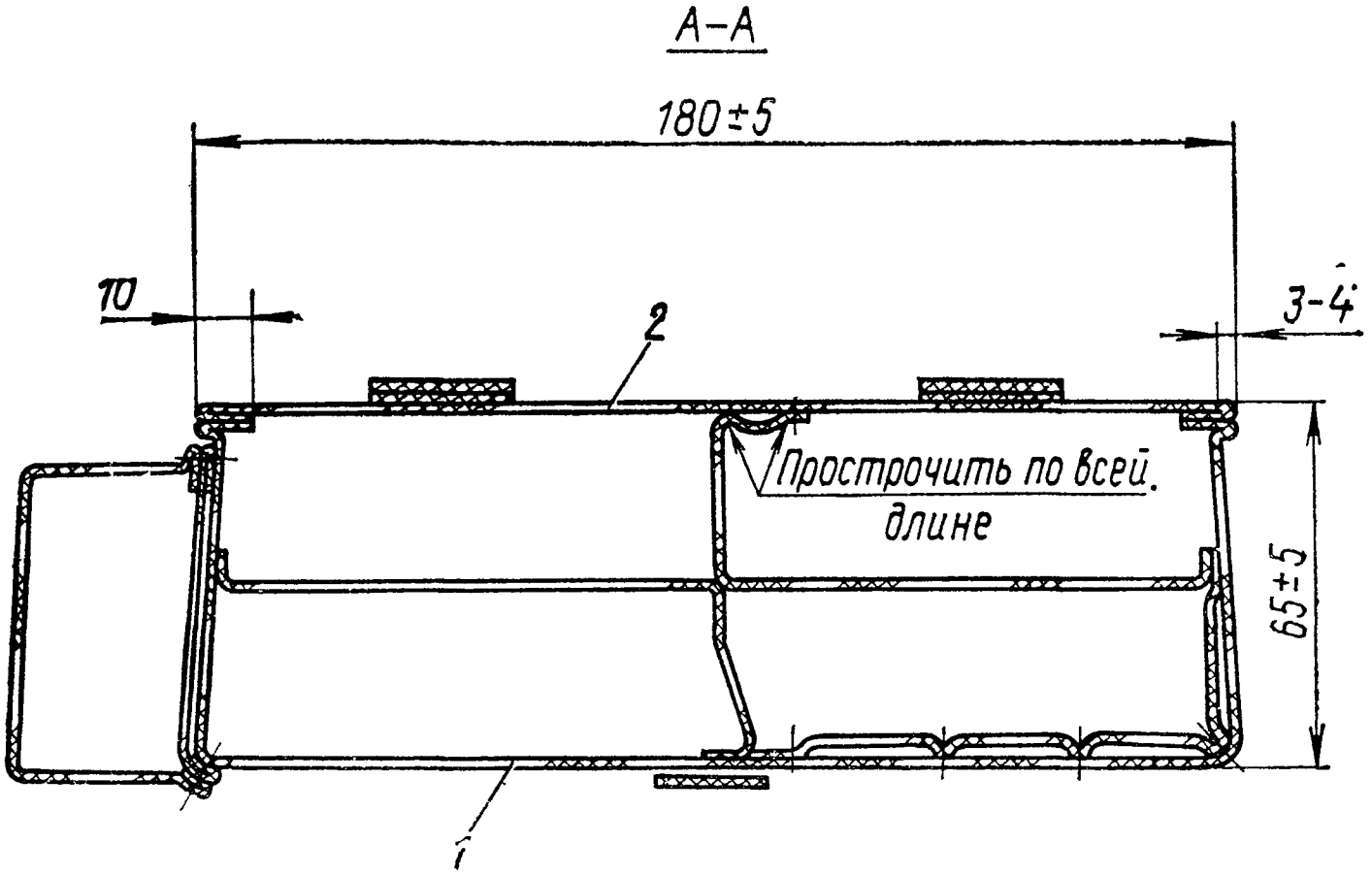


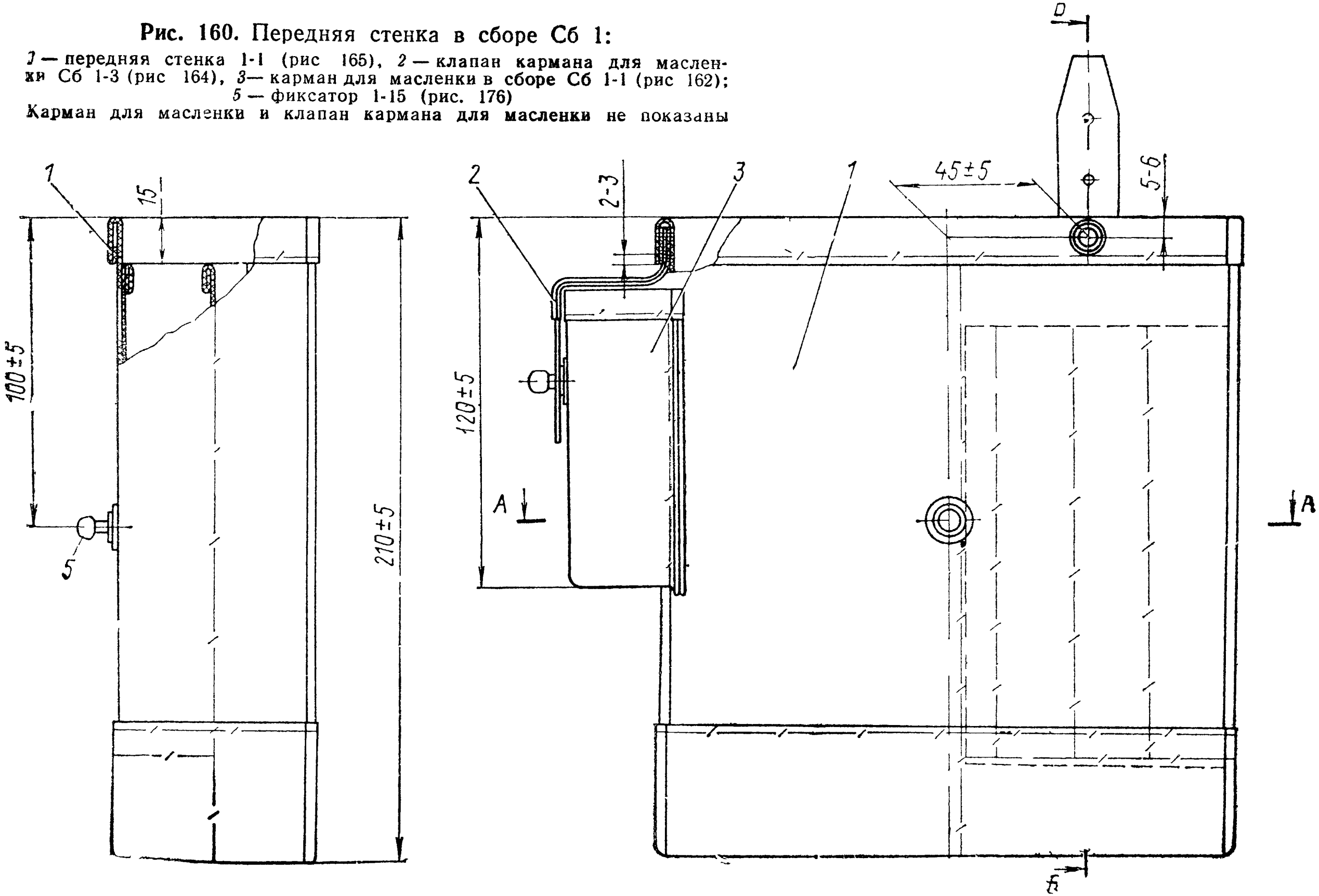
Рис. 159 Сумка для магазинов 5,45-мм автоматов Калашникова АК74 (6Ш46):

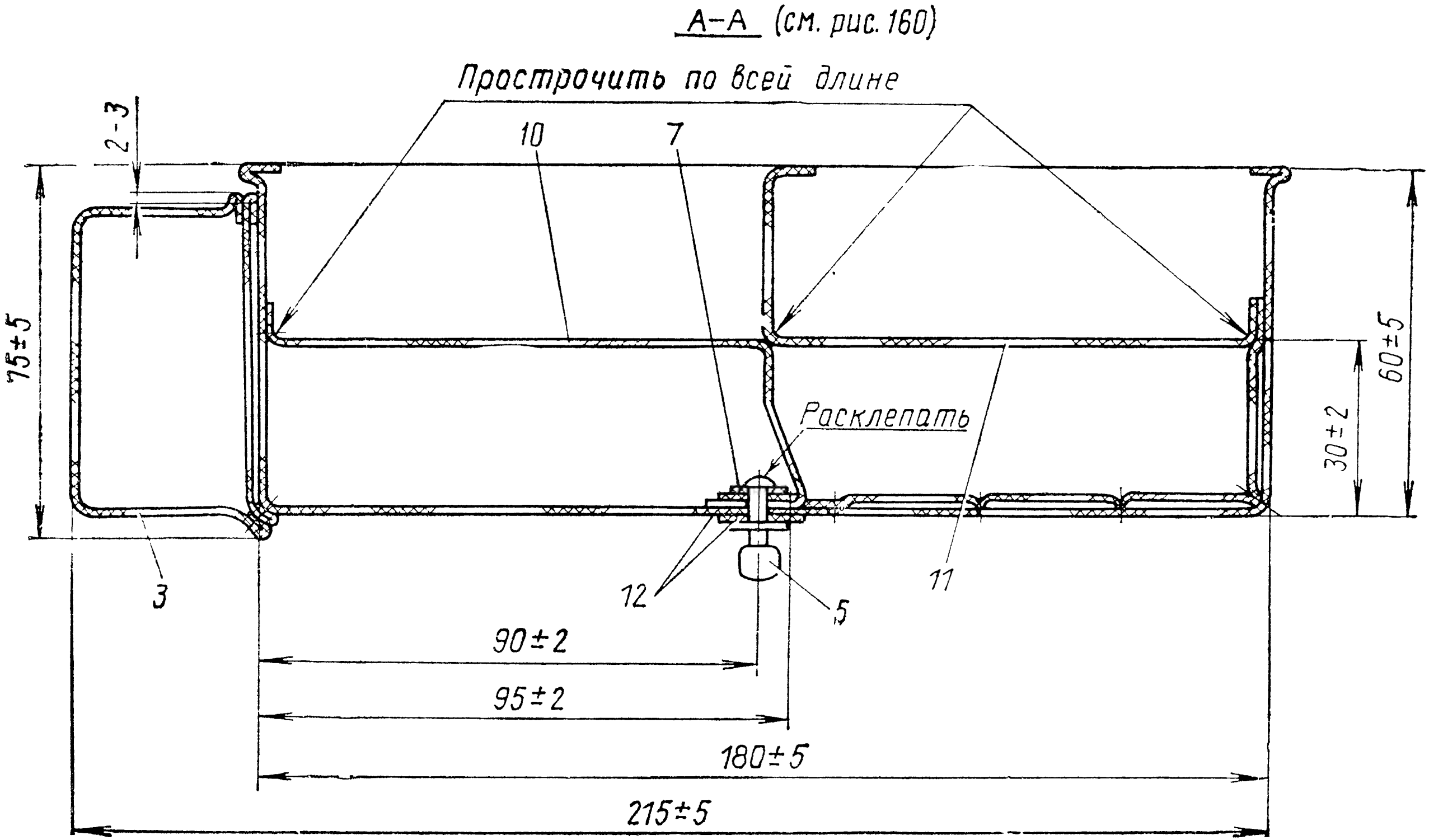
1 — передняя стенка в сборе Сб 1 (рис 160); *2* — задняя стенка в сборе Сб 2 (рис 177)

Рис. 160. Передняя стенка в сборе Сб 1:

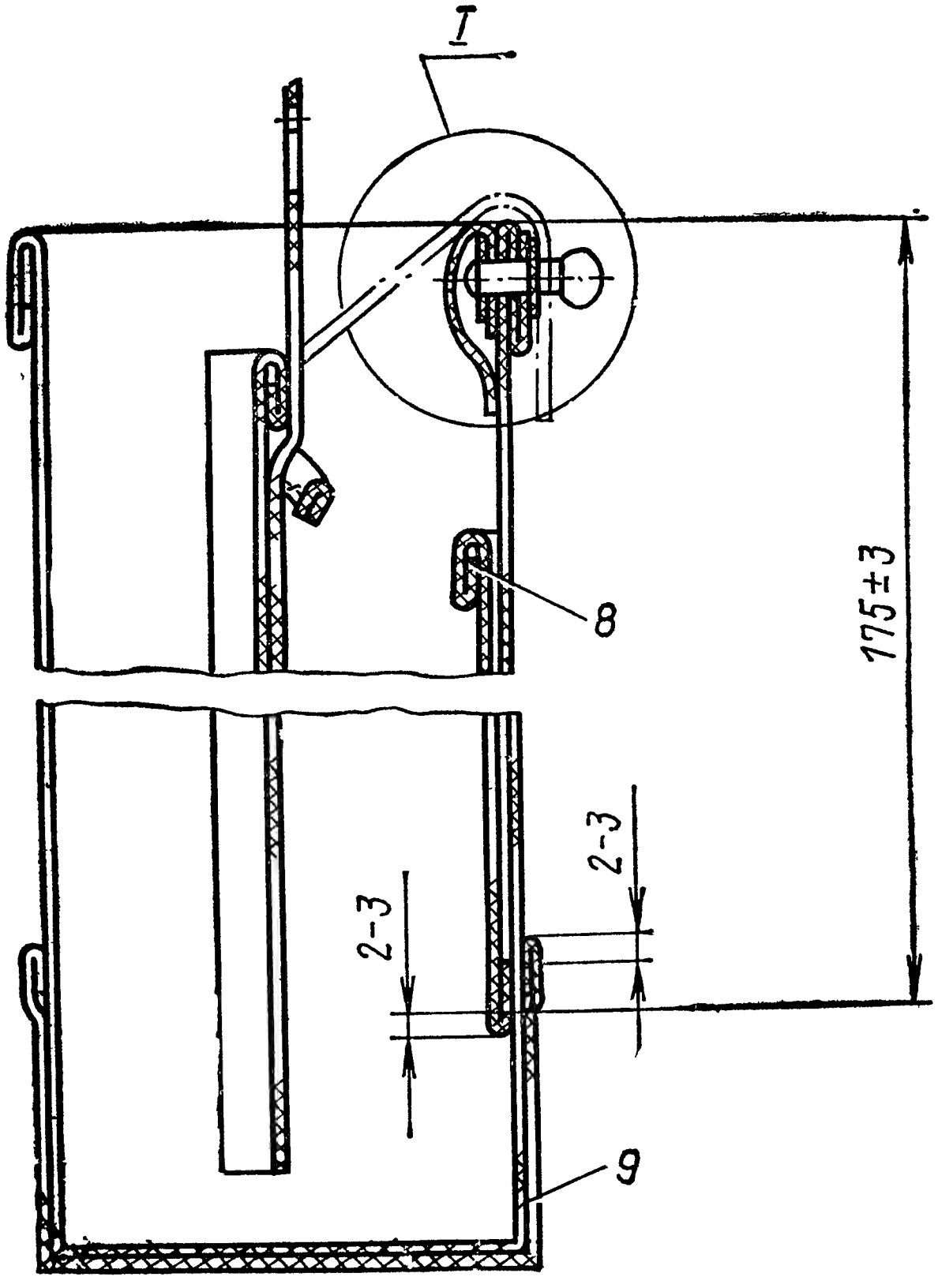
1 — передняя стенка 1-1 (рис 165), *2* — клапан кармана для масленки Сб 1-3 (рис 164), *3* — карман для масленки в сборе Сб 1-1 (рис 162); *5* — фиксатор 1-15 (рис. 176)

Карман для масленки и клапан кармана для масленки не показаны




А–А (см. рис. 160)
Прострочить по всей длине
2-3
10
7
Расклепать
75±5
60±5
30±2
3
12
5
11
90±2
95±2
180±5
215±5

Б–Б (см.рис.160)



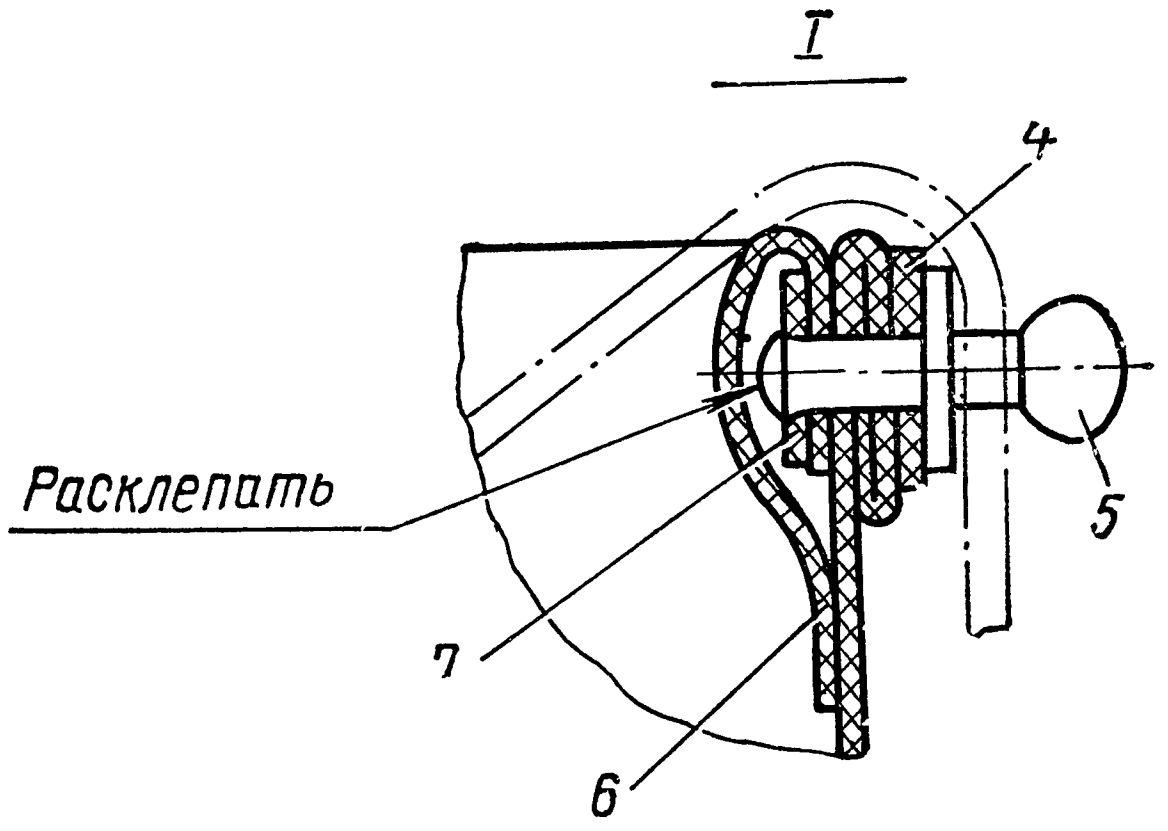
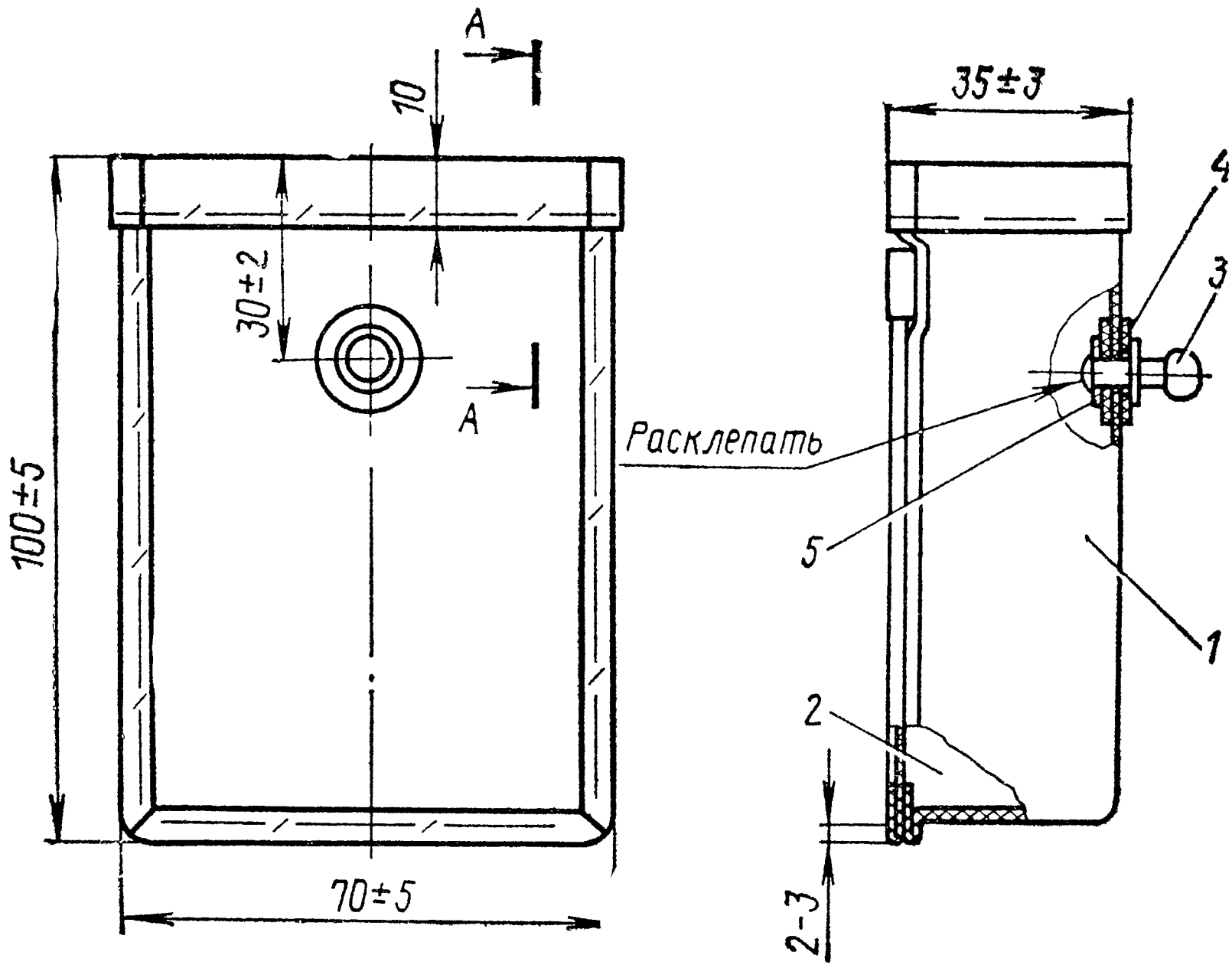


Рис. 161. Передняя стенка в сборе Сб 1:

3 — карман для масленки в сборе Сб 1-1 (рис. 162); *4* — кожаная шайба 1-14 (рис. 175); *5* — фиксатор 1-15 (рис. 176); *6* — накладка под шайбу 1-19 (рис. 182); *7* — шайба 6Ш46.1-17 (рис. 153); *8* — карман 1-5 (рис. 169); *9* — усилитель передней стенки 1-2 (рис. 166); *10* — перегородка 1-10 (рис. 173); *11* — перегородка правая в сборе Сб 1-2 (рис. 163); *12* — кожаная шайба 1-20 (рис. 183)

Фиксатор *5*, шайбы *7* и *12* ставить после пришивки кармана *8* и перегородки *10*



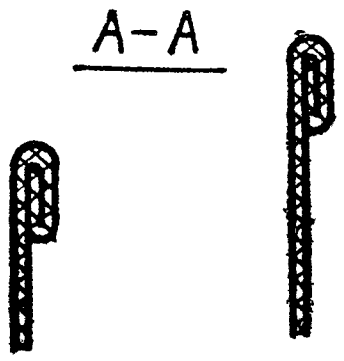


Рис. 162. Карман для масленки в сборе Сб 1 1·

1 — передняя стенка кармана для масленки 1 3 (рис 167) *2* — задняя стенка кармана для масленки 1 4 (рис 168) *3* — фиксатор 1 15 (рис 176) *4* — кожаная шайба 1 20, 2 шт (рис 183), *5* — шайба 6Ш46 1 17 (рис 153)

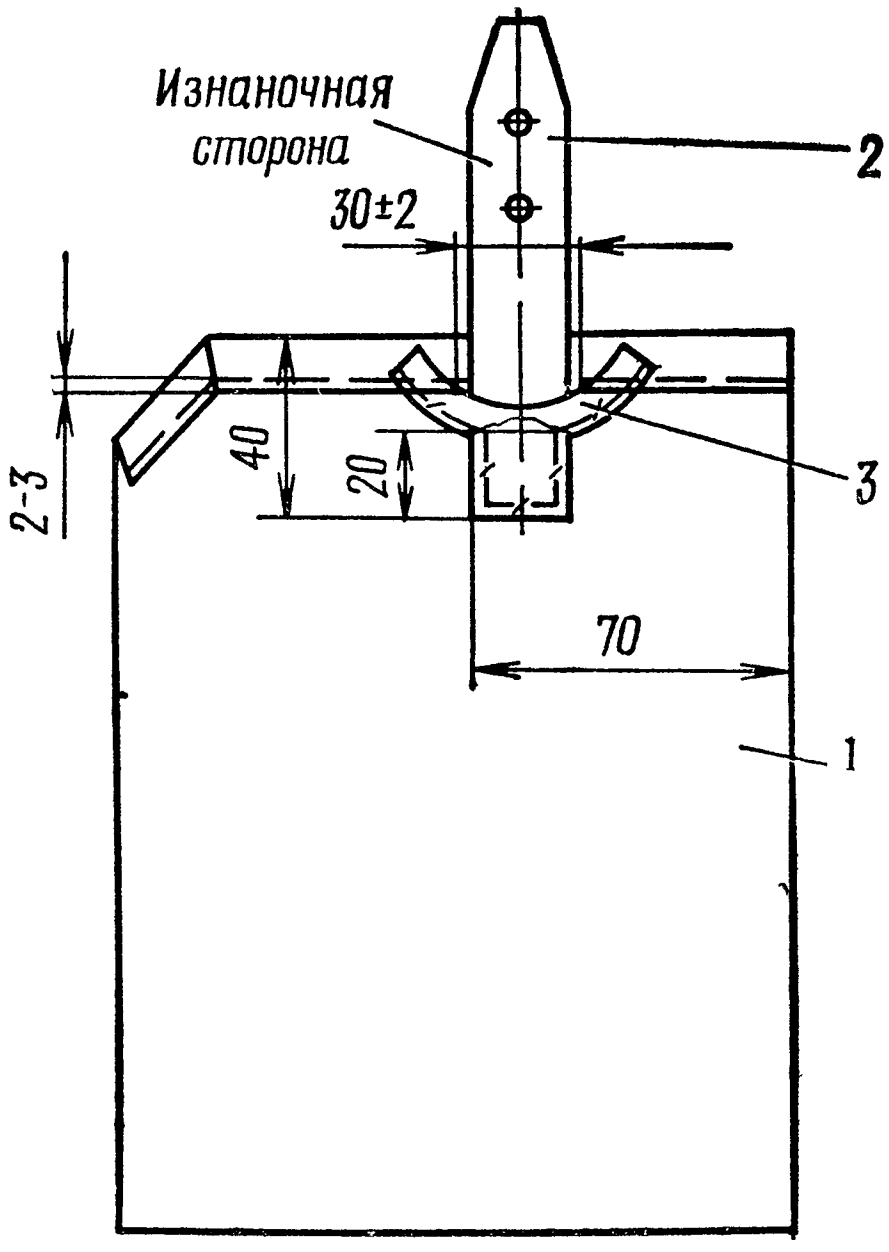


Рис 163 Правая перегородка в сборе Сб 1 2

1 — перегородка 1 11 (рис 173) *2* — горт кармана 1 13 (рис 174) *3* — петля лента завязочная пропитанная цвета хаки 15×80 мм

До пришивки петли ленту свернуть вдвое по ширине и прошить

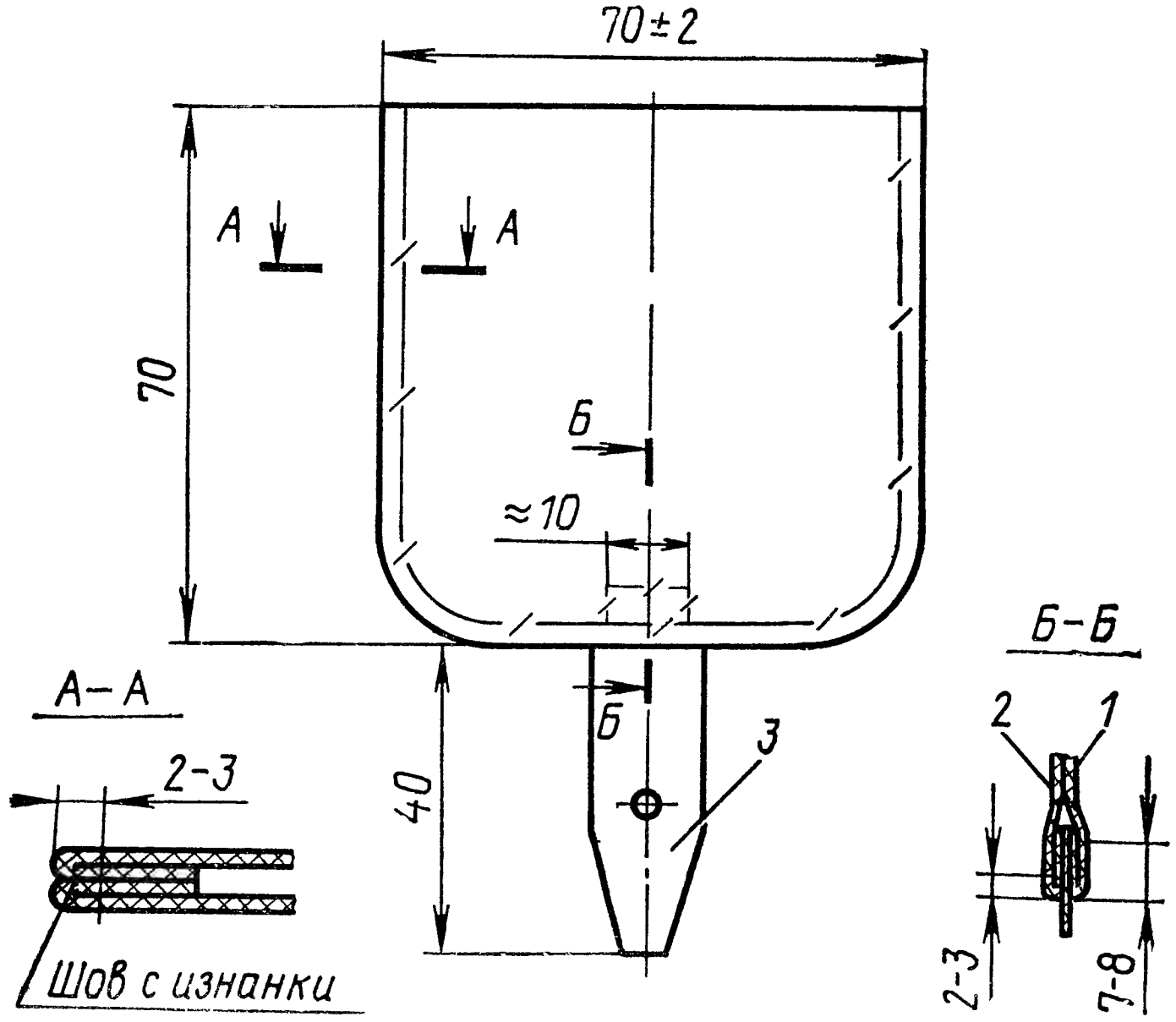


Рис 164 Клапан кармана для масленки Сб 1 3

1 — клапан кармана для масленки 1 7 (рис 170) *2* — подкладка клапана кармана 1 8 (рис 171), *3* — горт 1 9 (рис 172)

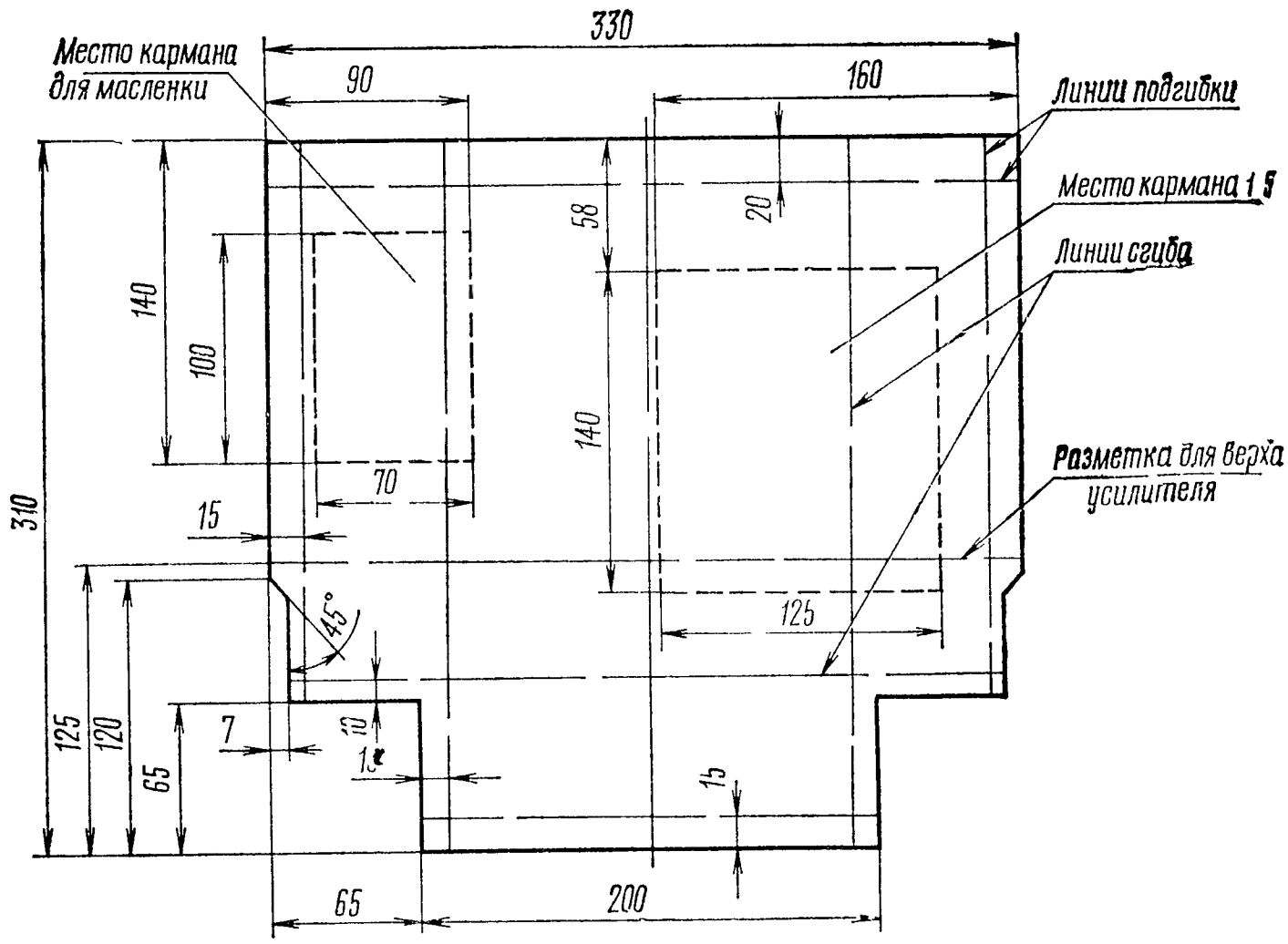


Рис 165. Передняя стенка 1-1
Материал парусина

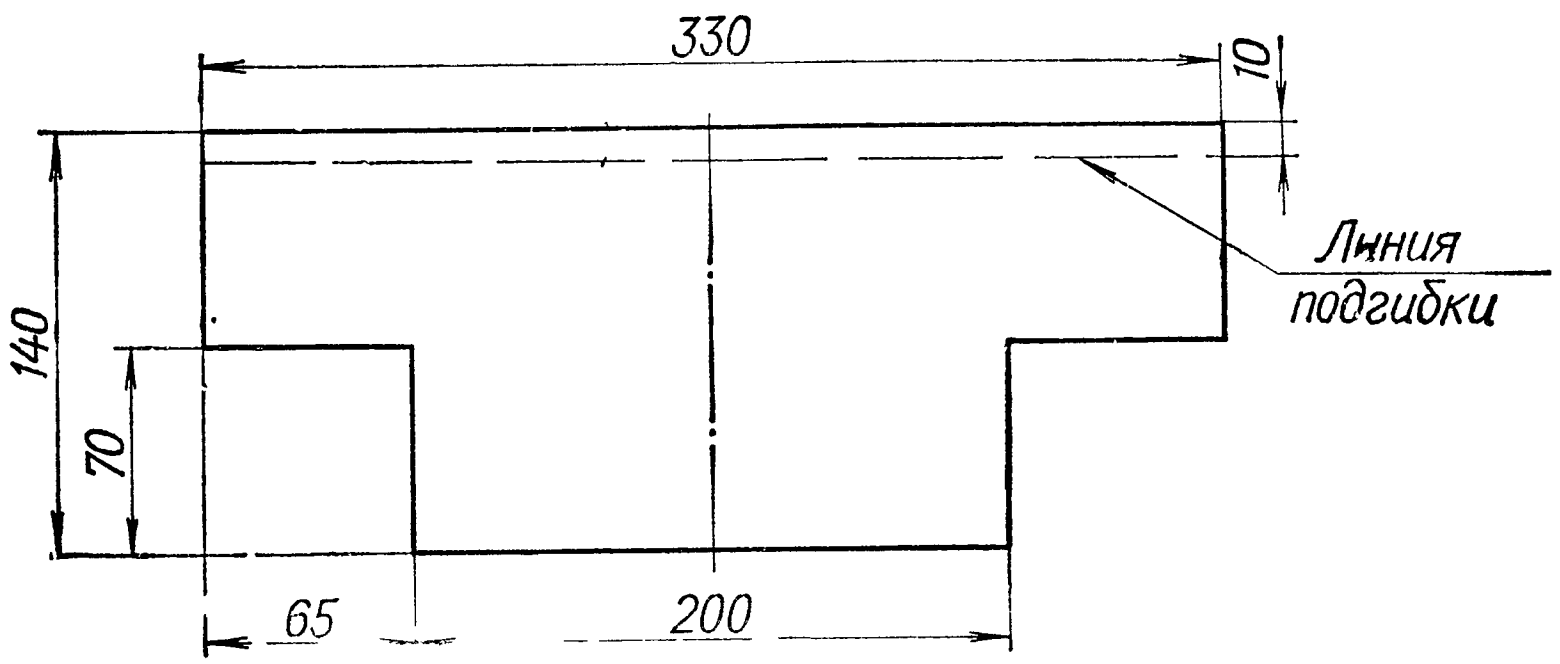


Рис. 166. Усилитель передней стенки 1-2
Материал парусина

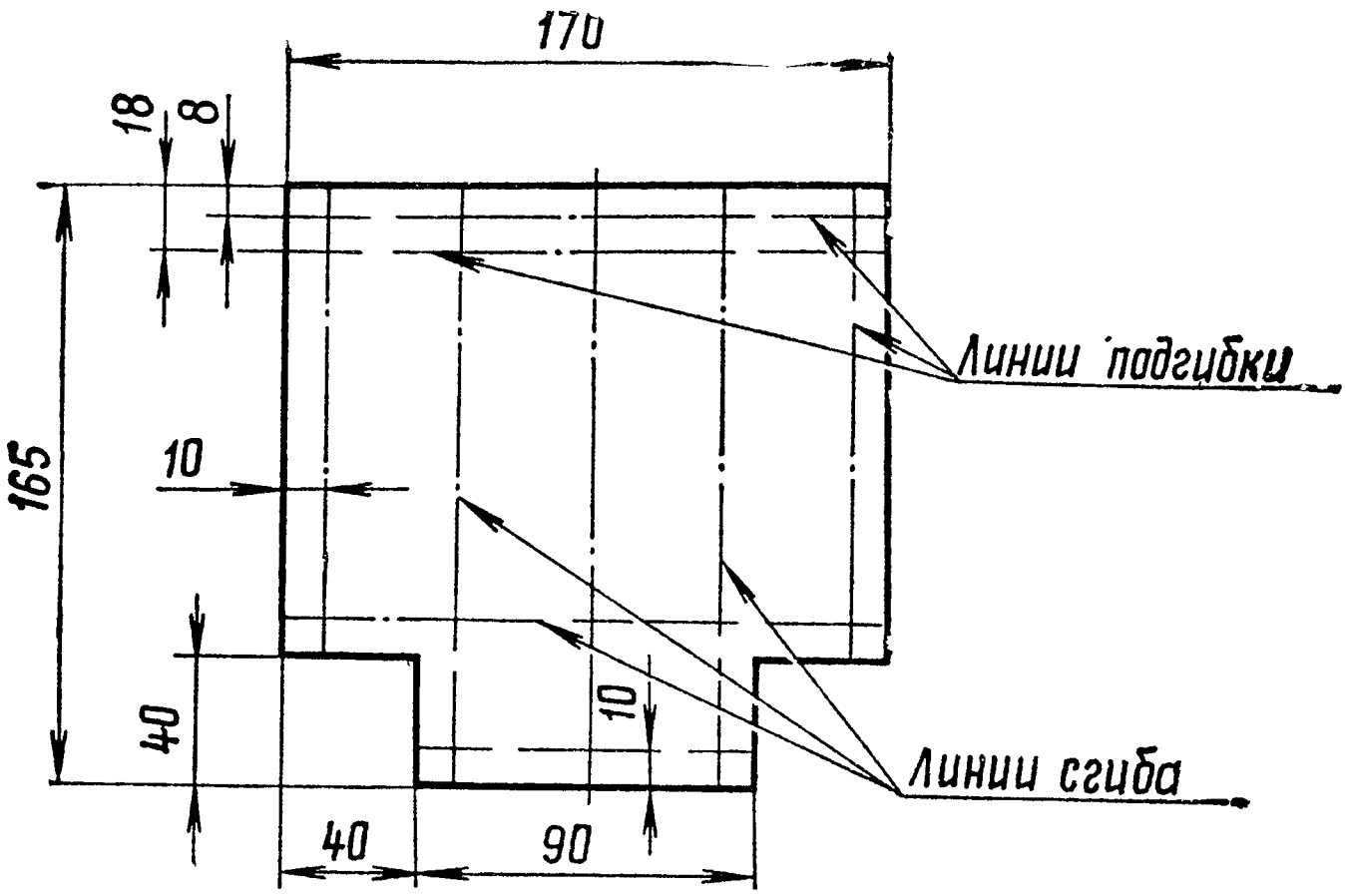


Рис. 167. Передняя стенка кармана для масленки **1-3**
Материал парусина

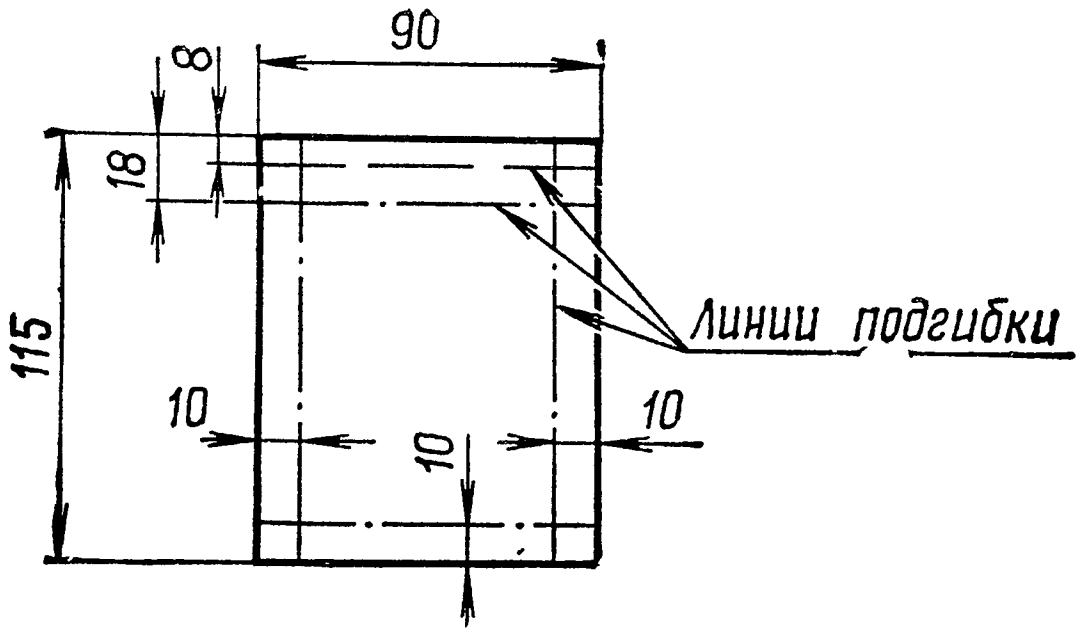


Рис. 168. Задняя стенка кармана для масленки **1-4**
Материал: **парусина**

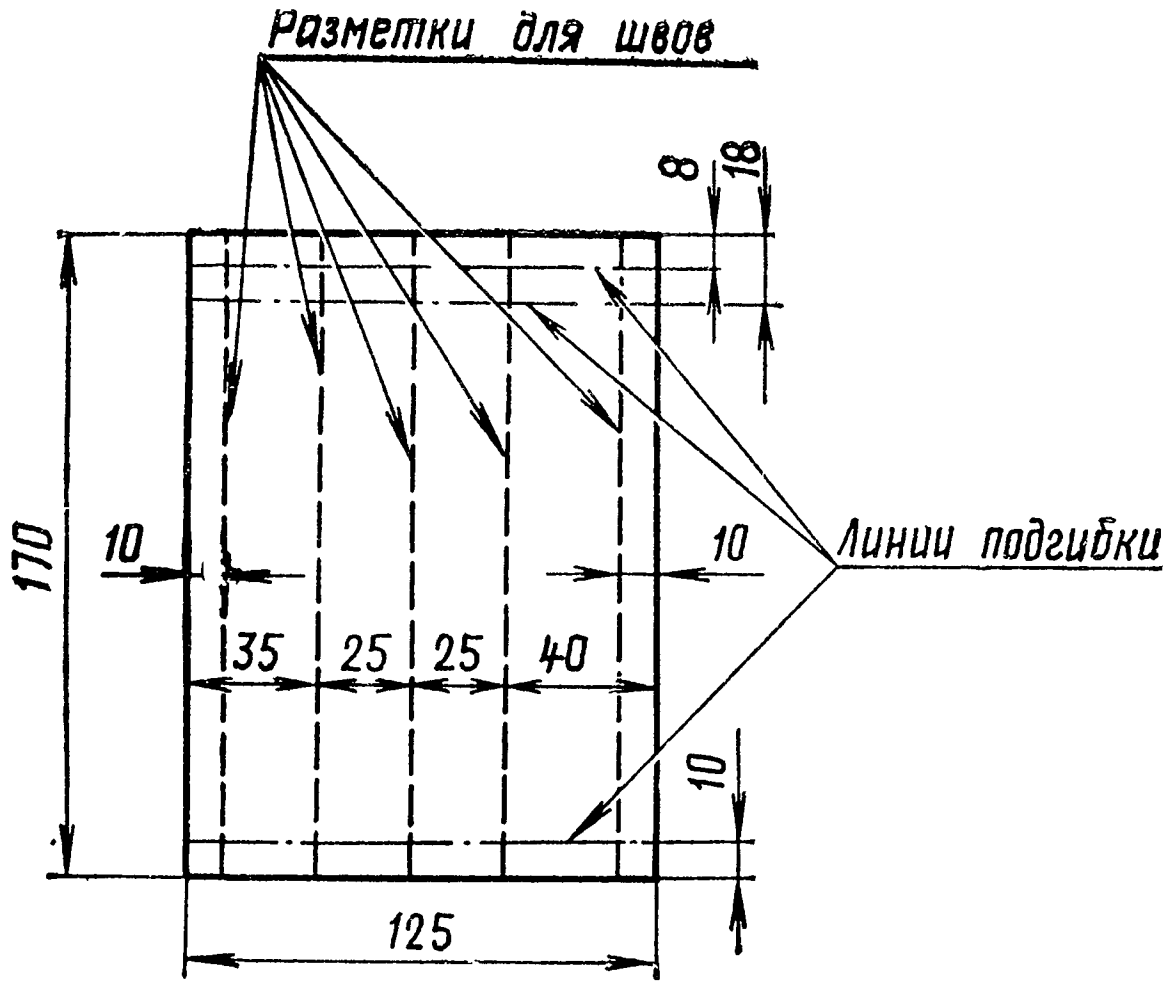


Рис. 169. Карман 1-5
Материал. парусина

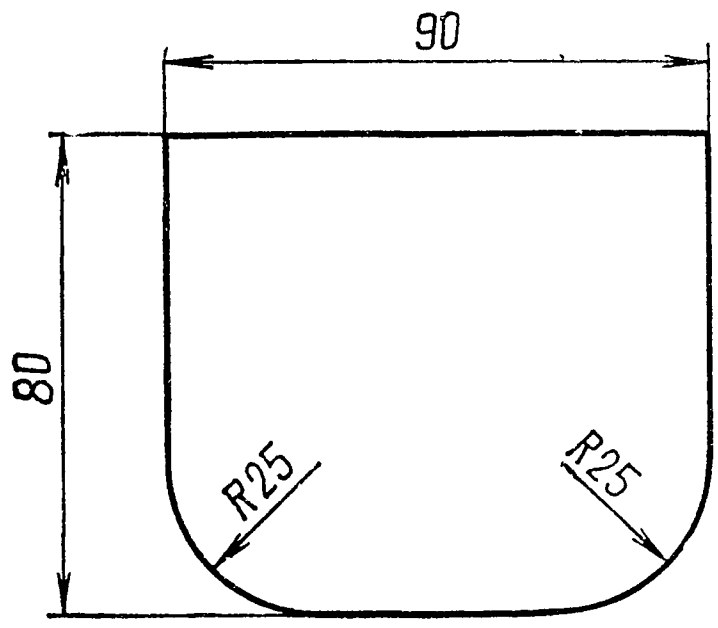


Рис. 170. Клапан кармана для масленки 1-7
Материал. парусина

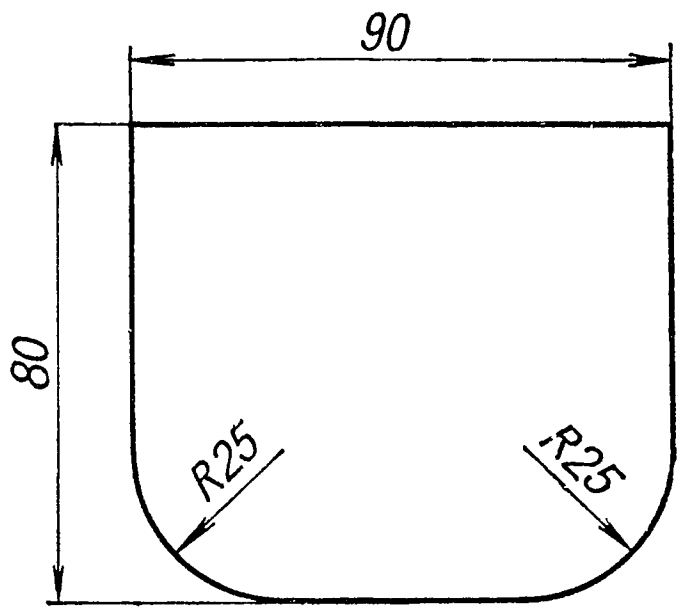


Рис. 171. Подкладка клапана кармана 1-8
Материал: полотно палаточное

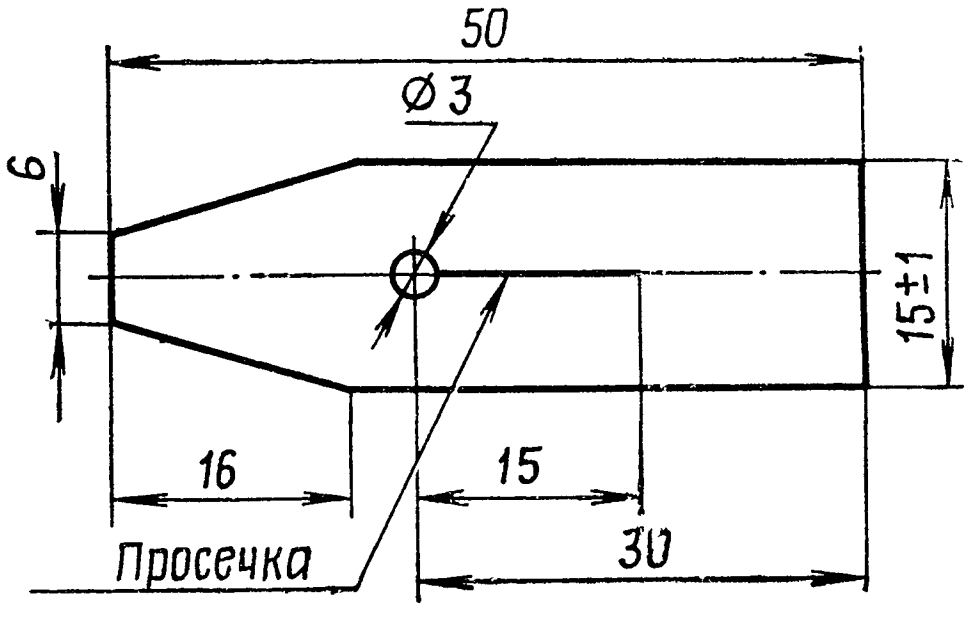
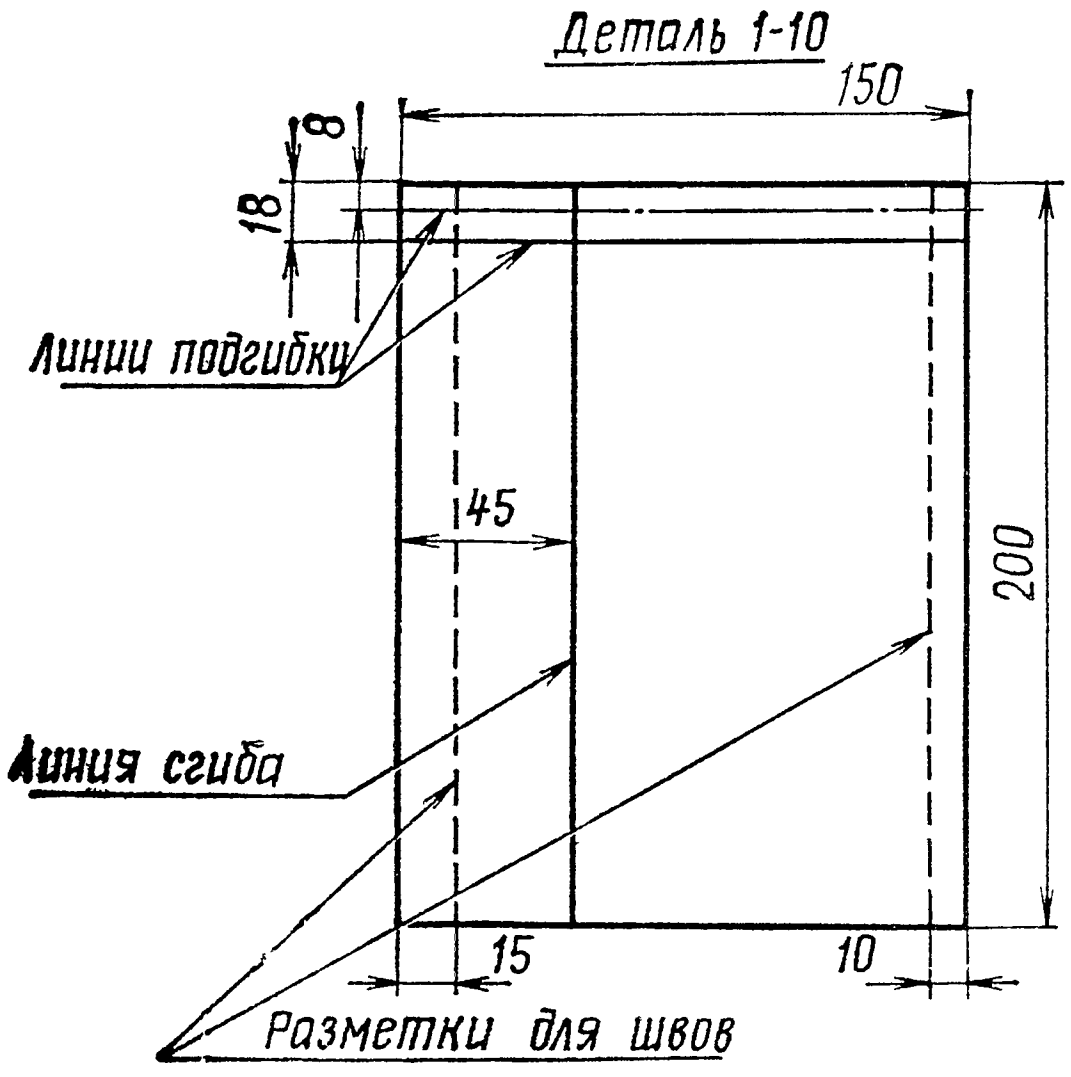


Рис. 172. Горт 1-9
Материал кожа шорно-седельная вида Л ГОСТ 1904—81, толщина (1,8 ± ±0,2) мм



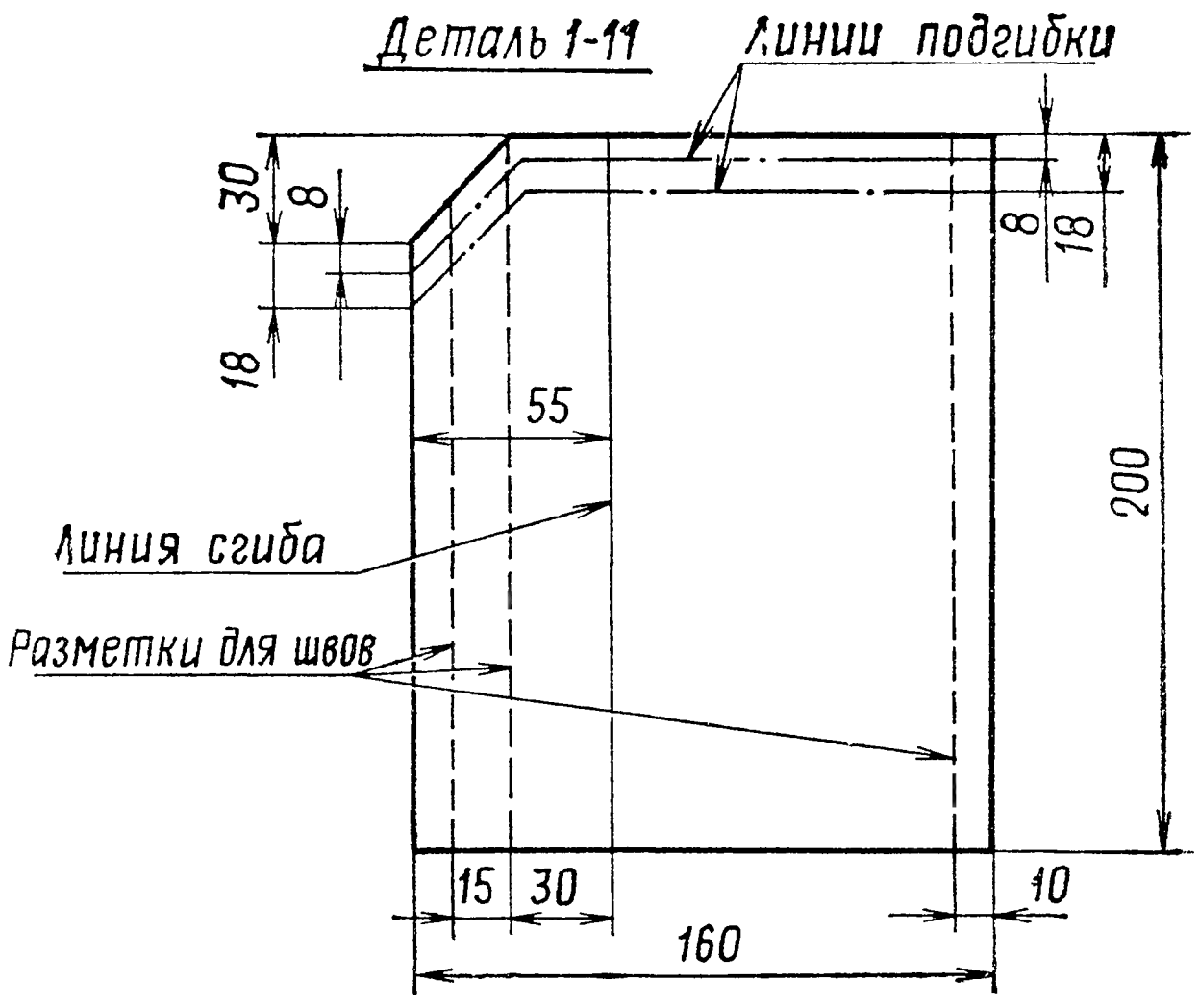


Рис. 173. Перегородки 1-10, 1-11
Материал: **парусина**

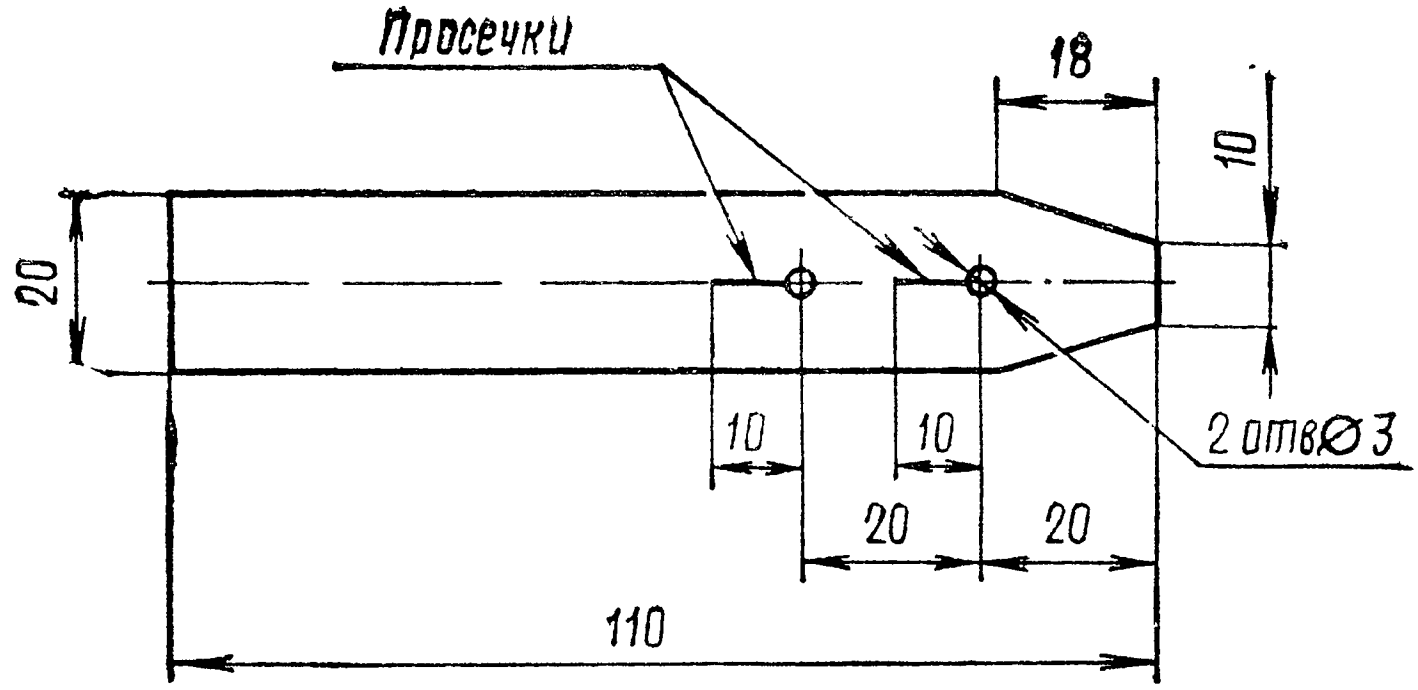


Рис. 174. Горт кармана 1-13

Материал: кожа шорно седельная вида Л ГОСТ 1904—81, толщина (1,8 ± 0,2) мм

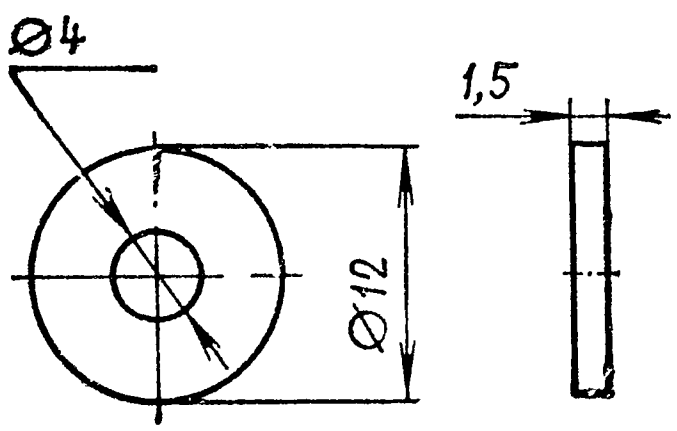


Рис. 175. Кожаная шайба 1-14

Материал: юфть шорно-седельная ГОСТ 1904—81

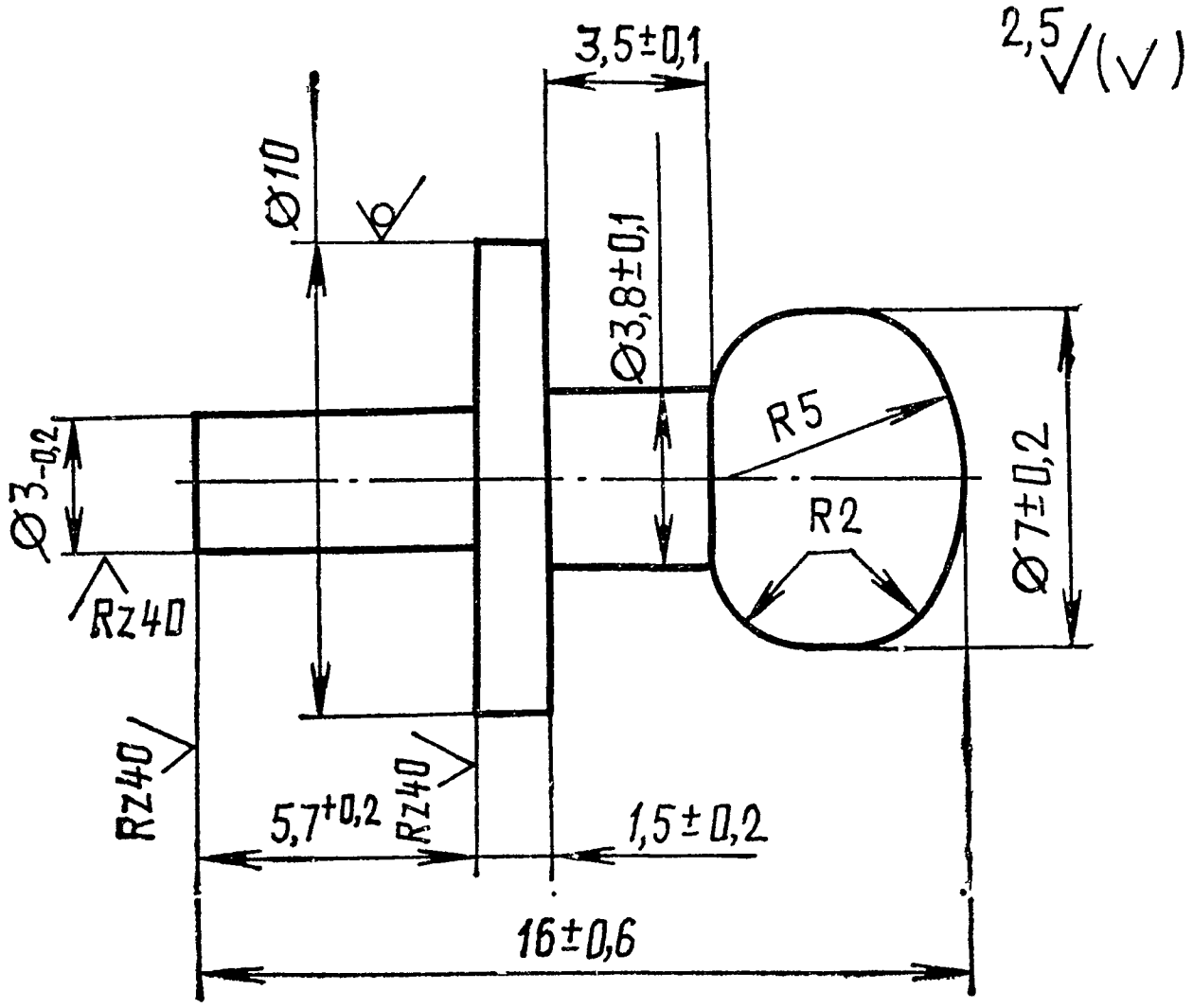
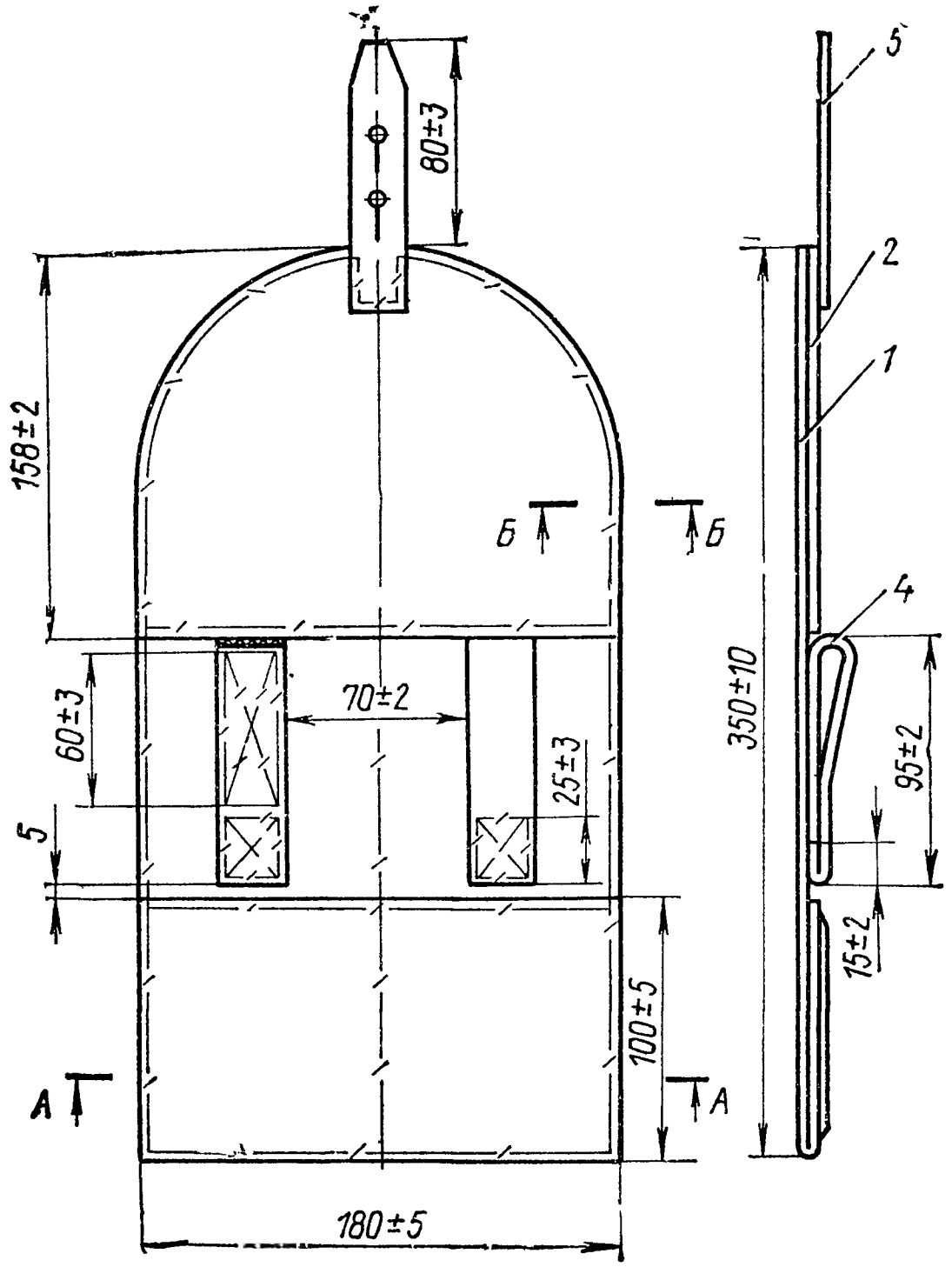


Рис. 176. Фиксатор 1-15

Материал. сталь 20. Фосфатировать и покрыть лаком



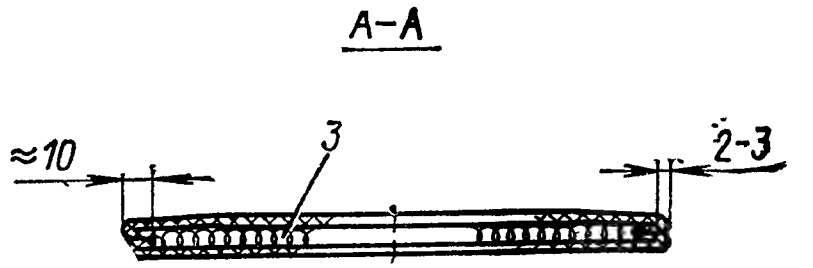


Рис. 177. Задняя стенка в сборе Сб 2:

1 — задняя стенка 2-1 (рис. 178); *2* — прокладка к клапану задней стенки 2-2 (рис. 179); *3* — прокладка 2-3 (рис. 180); *4* — ремень для носильных петель 2-4 (рис. 181); *5* — горт к крышке сумки 2-5 (рис. 184)

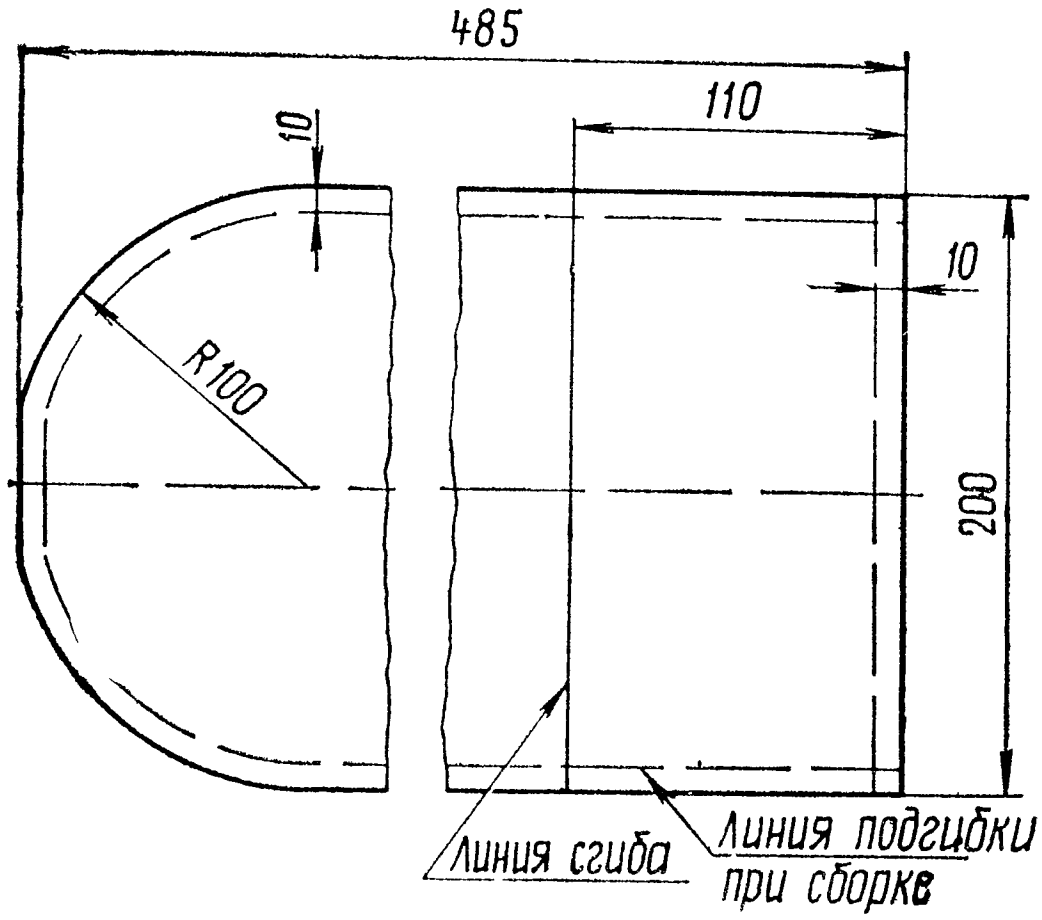


Рис 178. Задняя стенка 2 1
Материал парусина

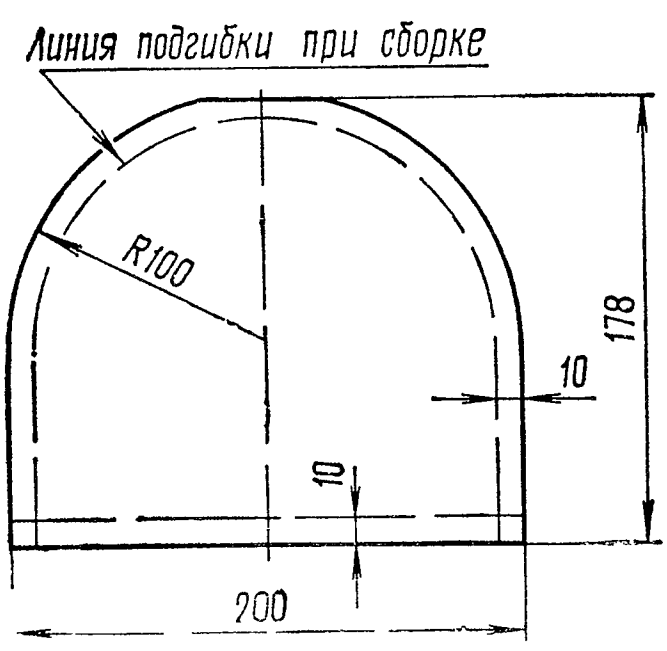


Рис. 179. Прокладка к клапану задней стенки 2 2
Материал парусина брезентовая

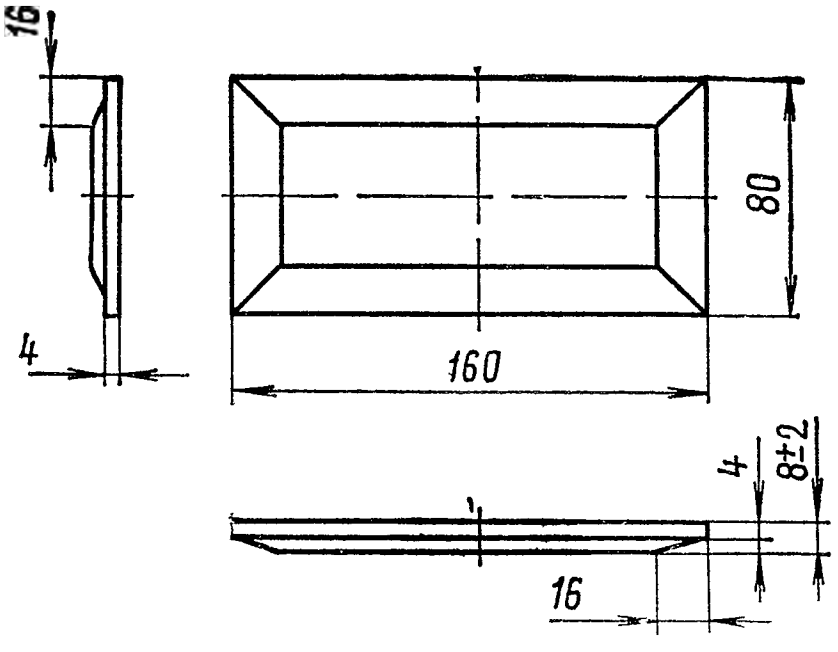


Рис. 180. Прокладка 2-3
Материал войлок ГПрБ8 ГОСТ 6418—81

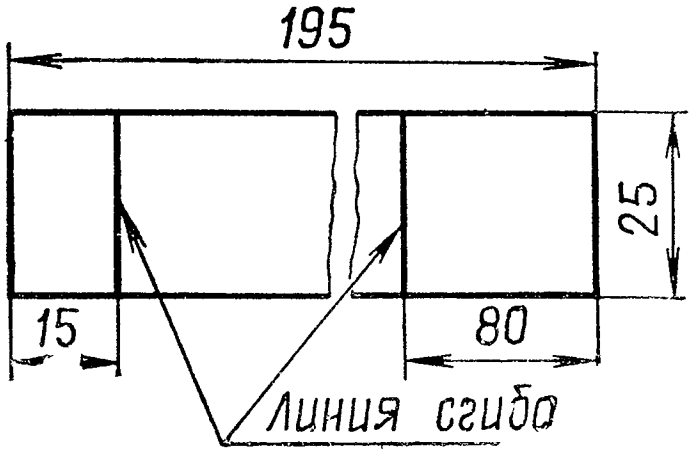


Рис. 181. Ремень для посильных петель 2-4
Материал лента ременная тяжелая ЛРТ двухслойная с наполнением защитного цвета ГОСТ 16996—71

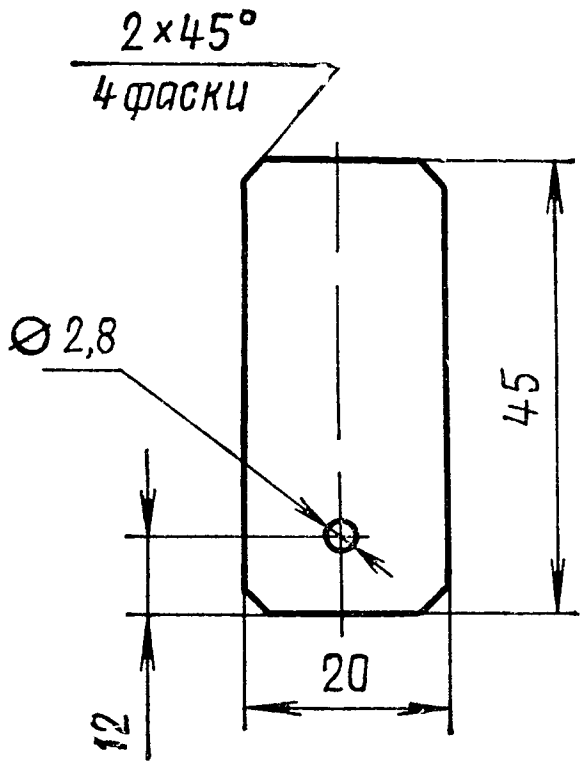


Рис. 182. Накладка под шайбу 1-19

Материал кожа шорно седельная ГОСТ 1904—81 толщина 0,8—1,2 мм

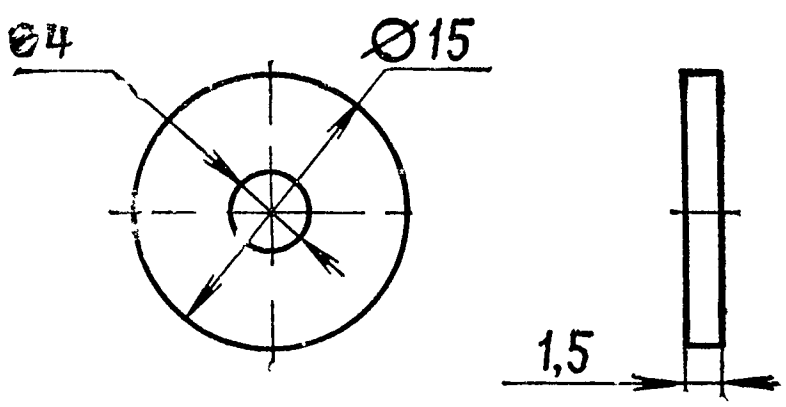


Рис. 183. Кожаная шайба 1 20

Материал кожа шорно седельная ГОСТ 1904—81

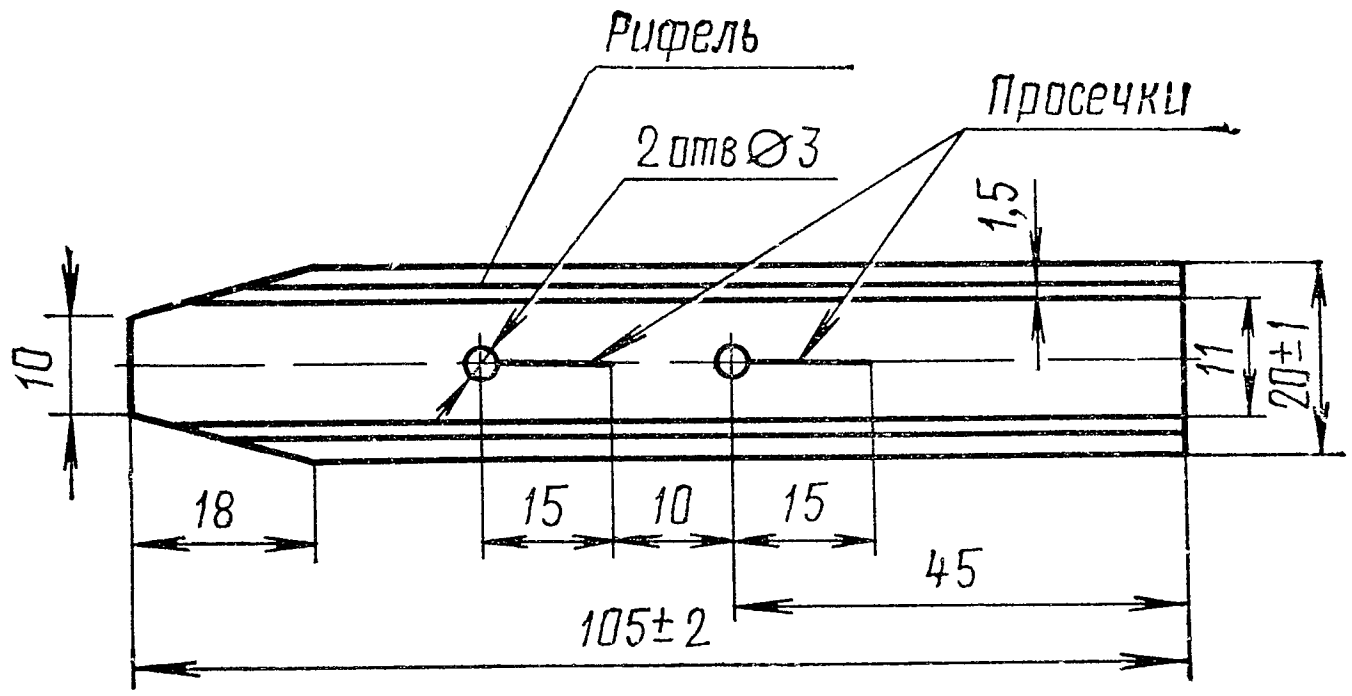


Рис. 184 Горт к крышке сумки 2 5

Материал кожа шорчо седельная типа Л ГОСТ 1904—81, толщина (2 ± 0,2) мм

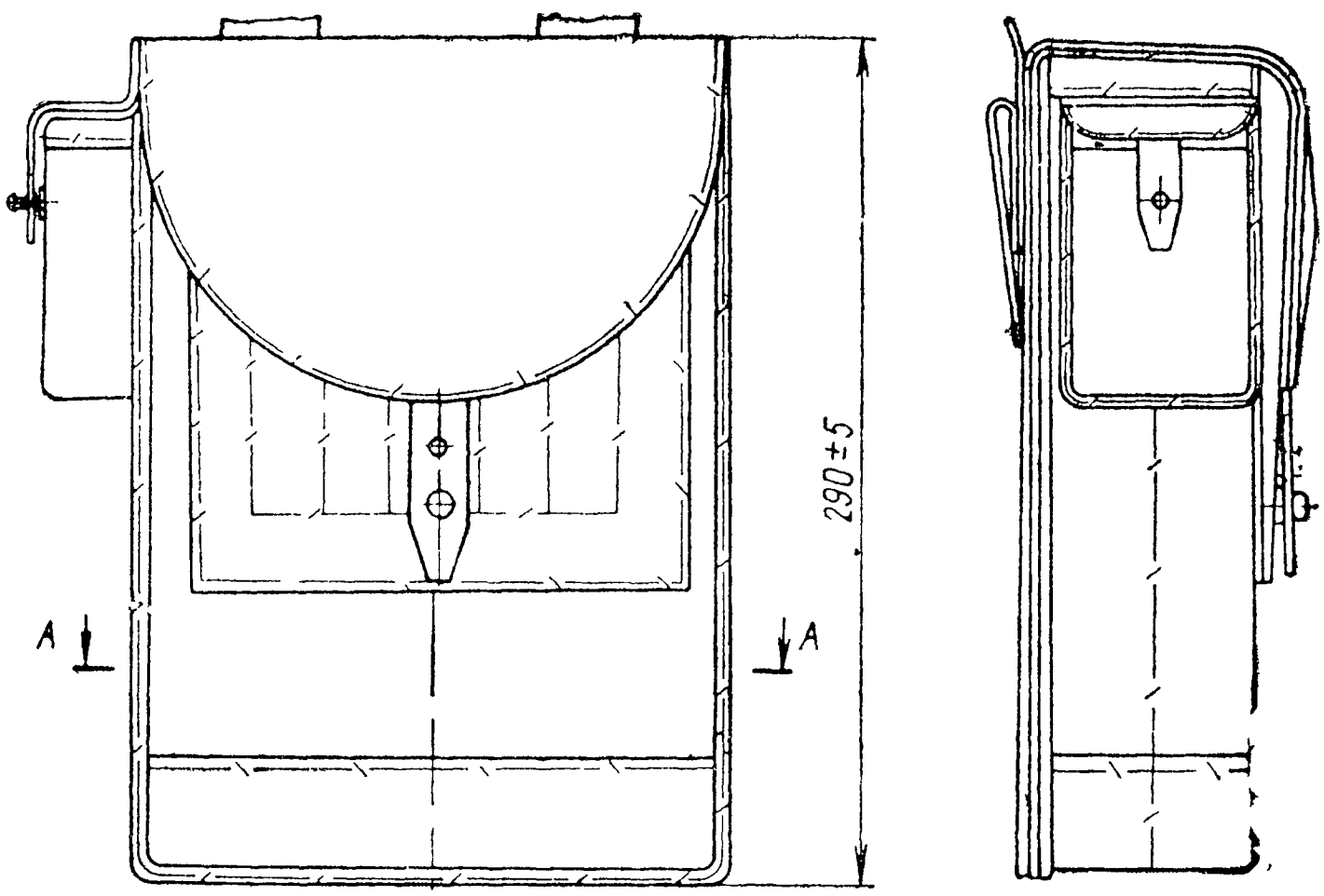


Рис. 185. Сумка для магазинов 5,45-мм ручного пулемета Калашникова РПК74 (индекс 6Ш51):

1 — передняя стенка в сборе Сб 1 (рис. 186); *2* — задняя стенка в сборе Сб 2 (рис. 195)

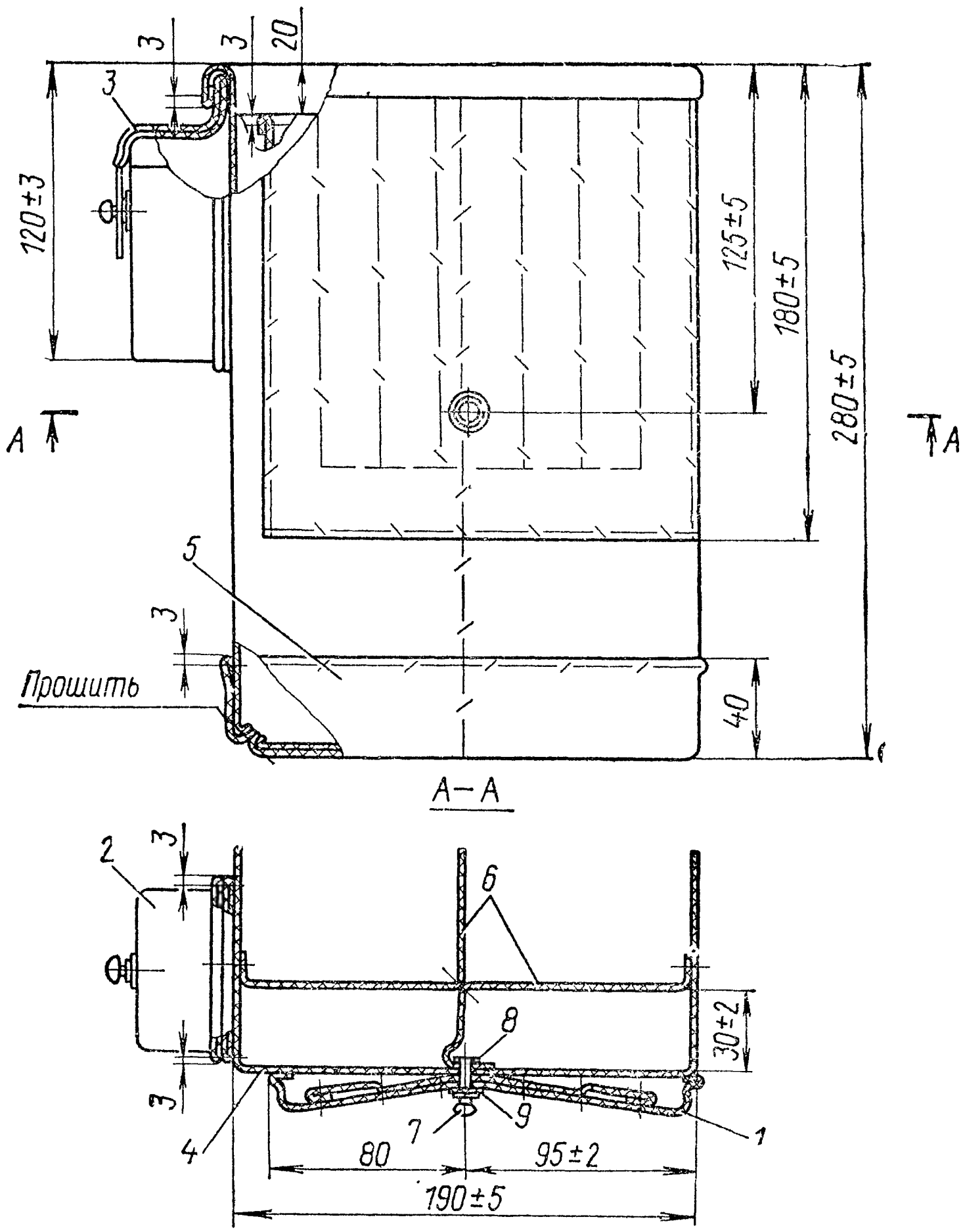


Рис. 186. Передняя стенка в сборе Сб 1:

1 — карман для обойм Сб 1-1 (рис. 187); *2* — карман для масленки в сборе Сб 1-2 (рис. 188); *3* — клапан кармана для масленки Сб 1-3 (рис. 164), *4* — передняя стенка 1-1 (рис. 190); *5* — усилитель передней стенки 1-2 (рис. 191); *6* — перегородка 1-3, 2 шт. (рис. 192); *7* — фиксатор 1-17 (рис 206); *8* — шайба 6Ш46.1-17 (рис. 153); *9* — кожаная шайба 1-20 (рис. 183)

Поз. *2* и *3* пришить по разметке передней стенки *4*. В кармане *1* заложить выточку по разметке передней стенки При усилии 12 кгс вырывание кнопки фиксатора *7* не допускается

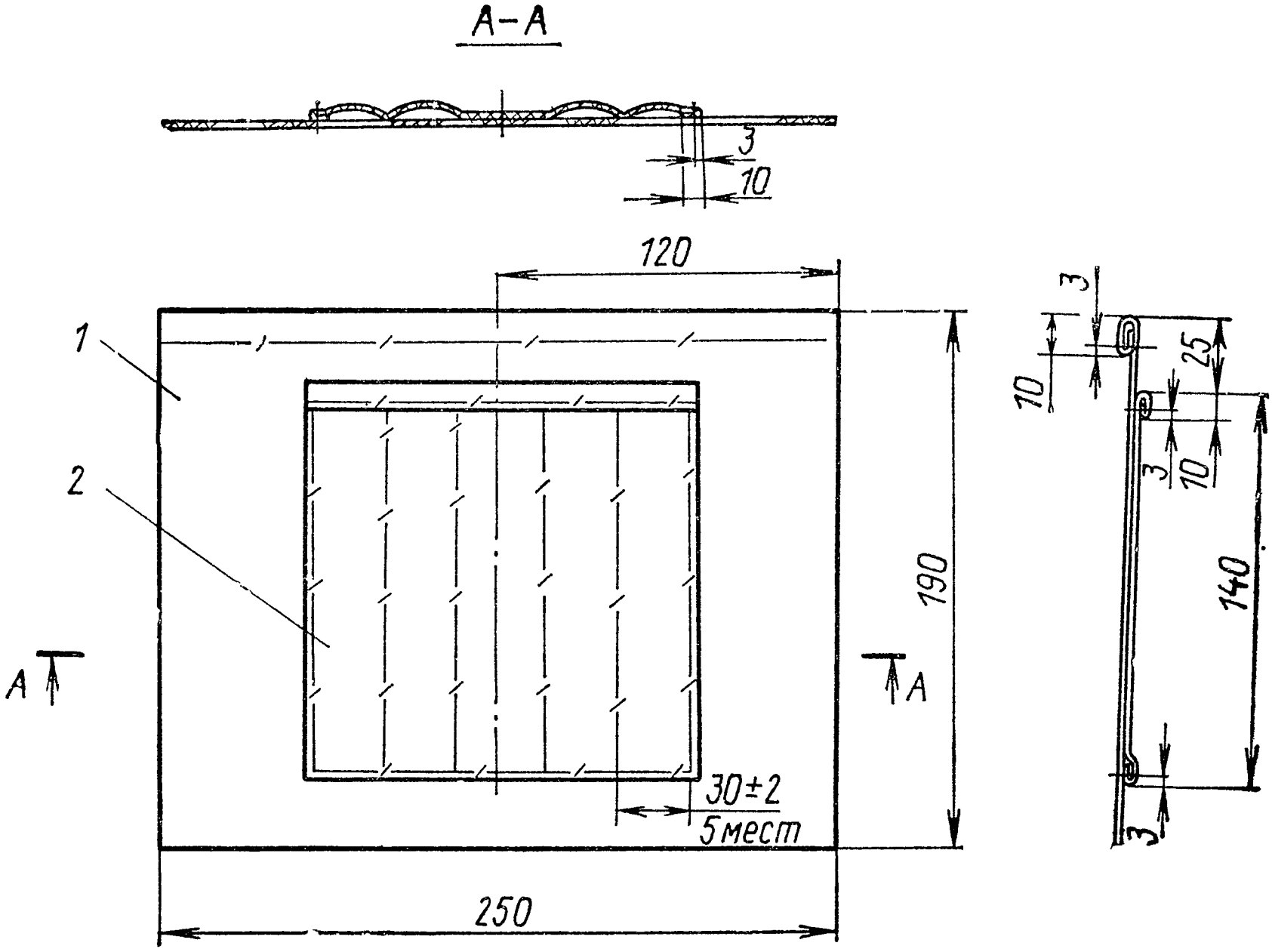
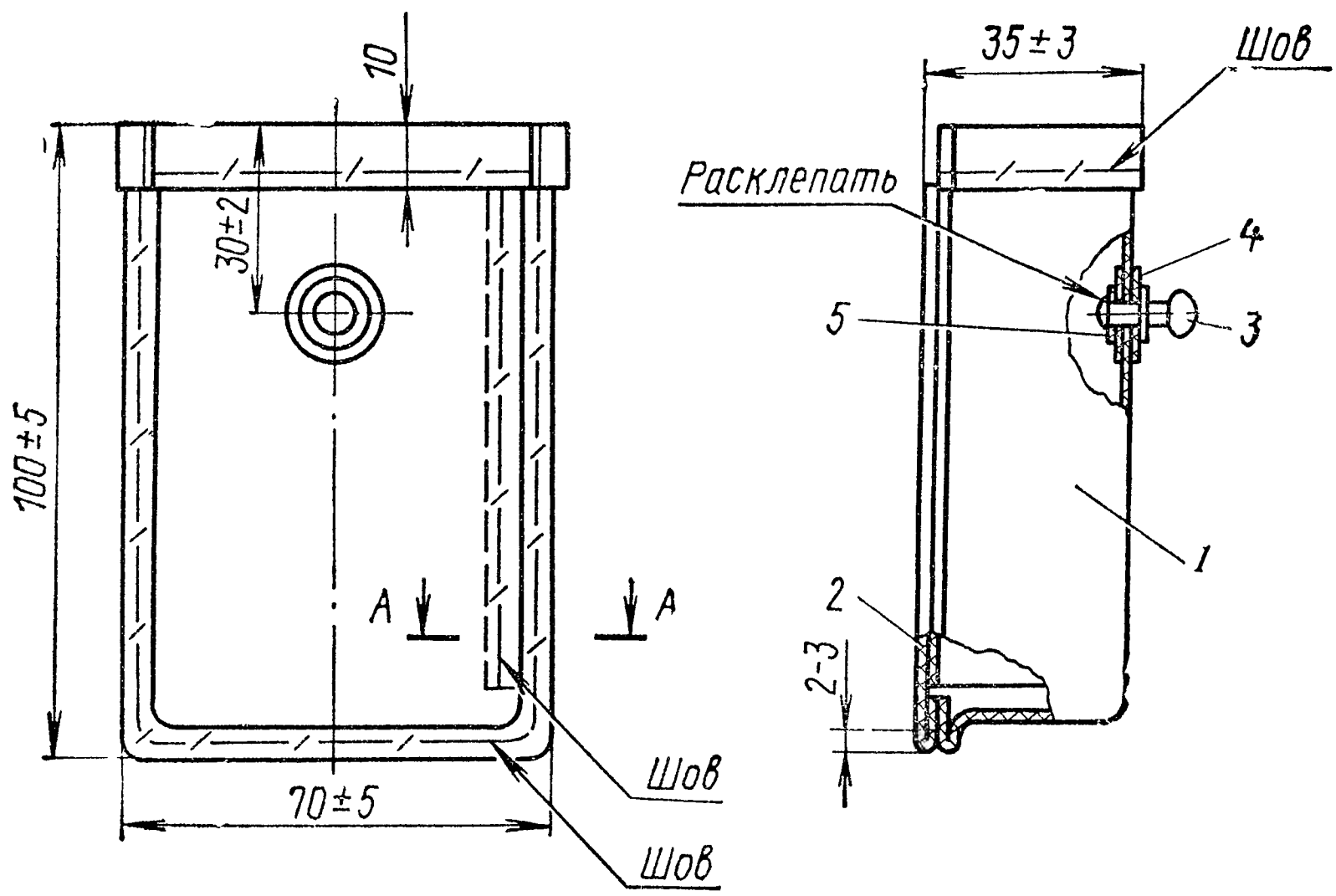


Рис 187 Карман для обойм Сб 1-1:

1 — стенка кармана для обойм 1-4 (рис 193); *2* — перегородка для обойм 1-5 (рис 194)



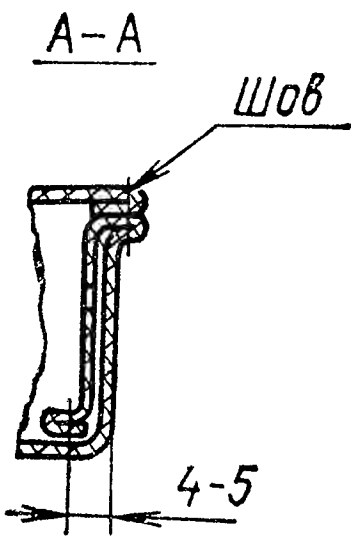


Рис. 188. Карман для масленки в сборе Сб **1-2:**

1 — передняя стенка кармана для масленки 1-6 (рис. 189), *2* — задняя стенка кармана для масленки 1-4 (рис 168) *3* — фиксатор 1-17 (рис 206), *4* — кожаная шайба 1 20, 2 шт (рис 183), *5* — шайба 6Ш46 1-17 (рис 153)

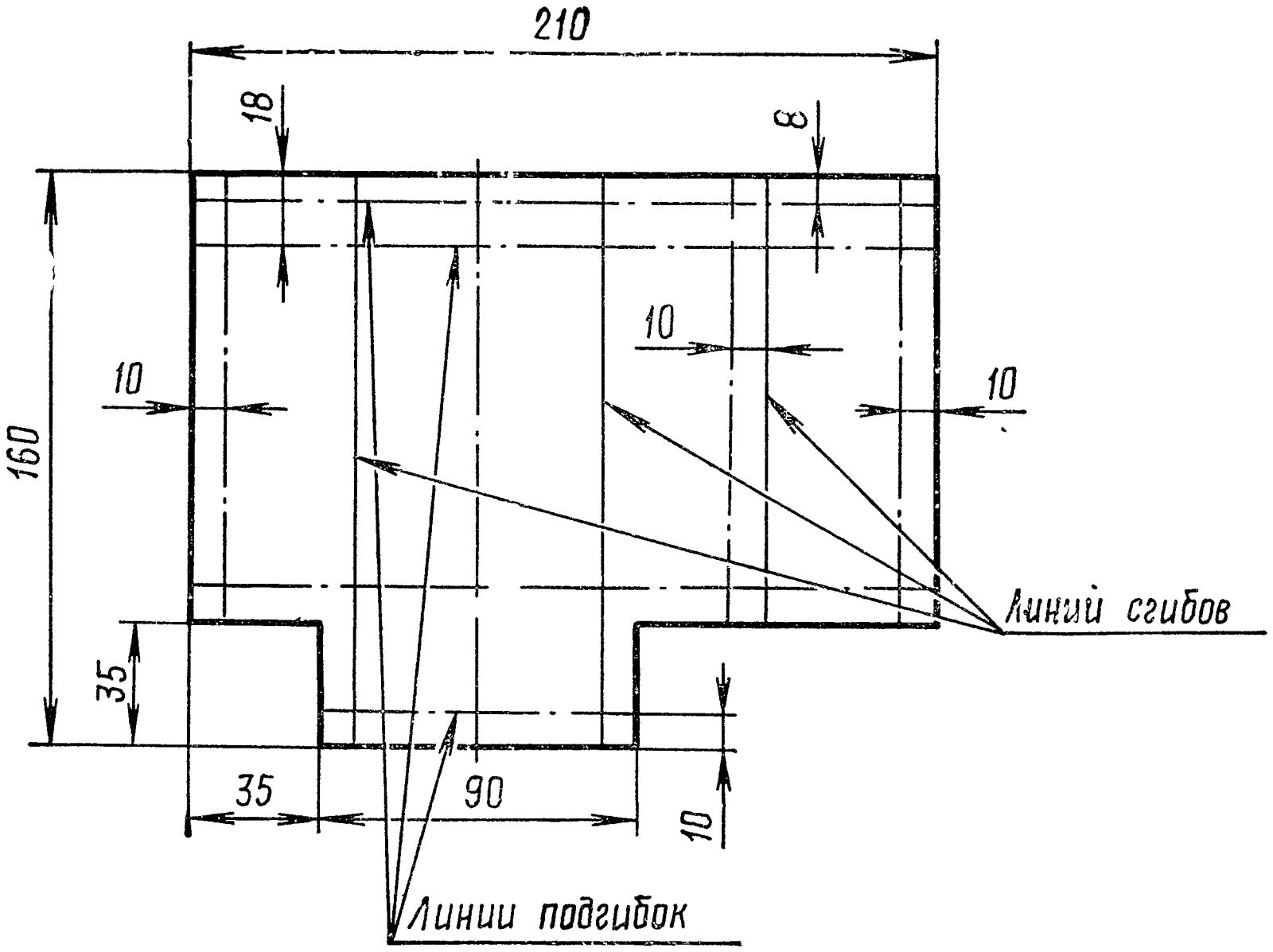


Рис. 189. Передняя стенка кармана для масленки 1-6
Материал: парусина

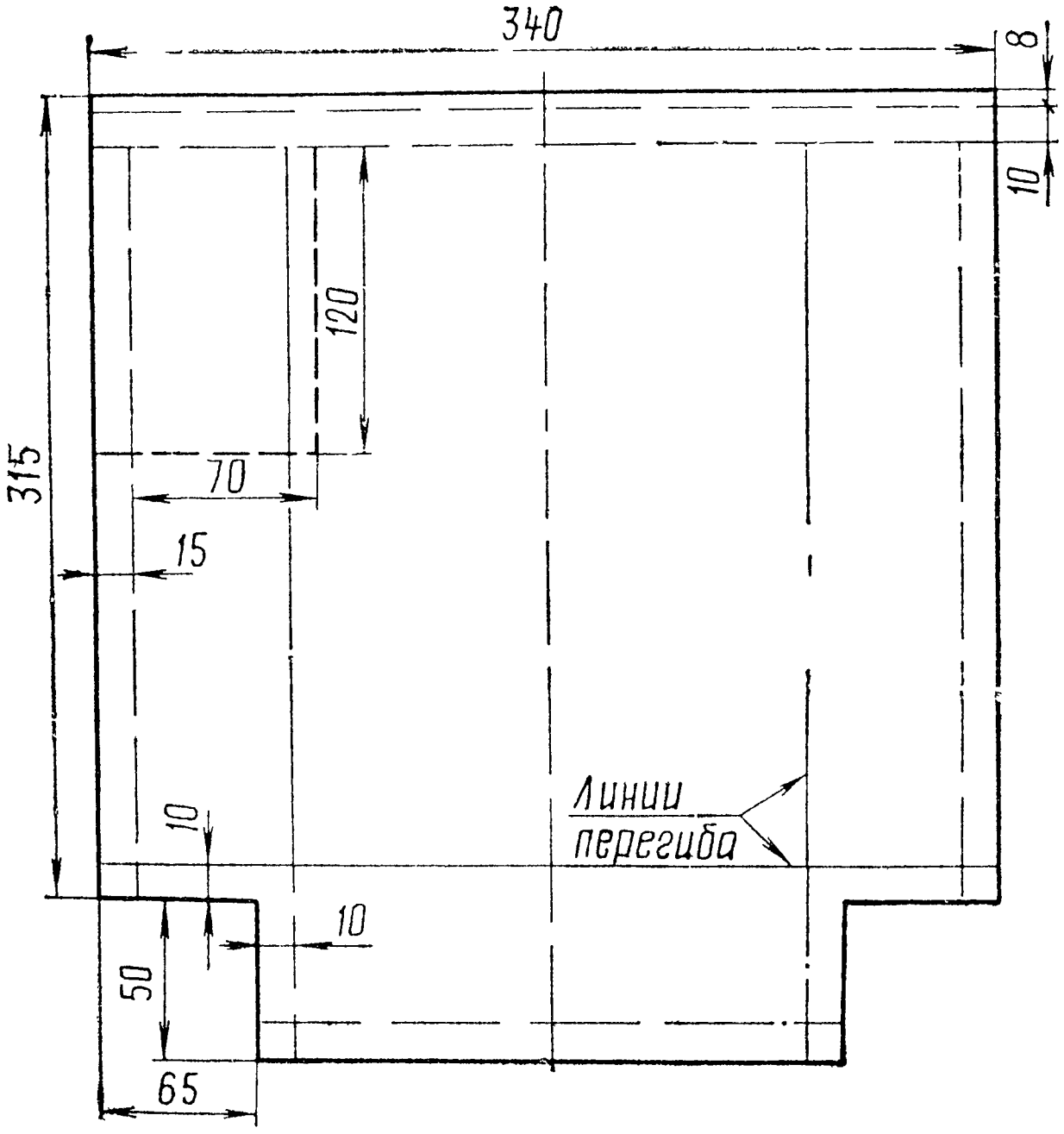


Рис. 190. Передняя стенка 1-1

Материал: парусина Размеры 70 и 120 для пришивки кармана **Сб 1-2**

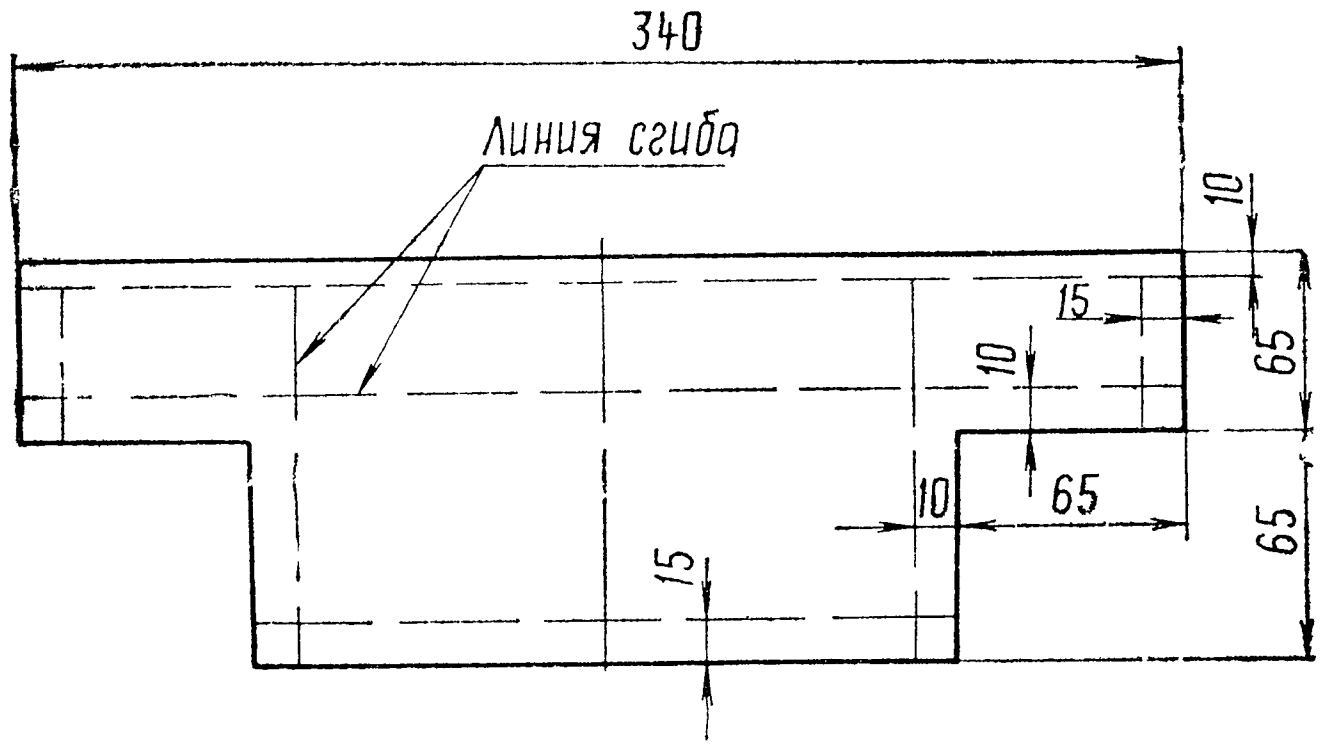


Рис. 191. Усилитель передней стенки 1-2

Материал: парусина

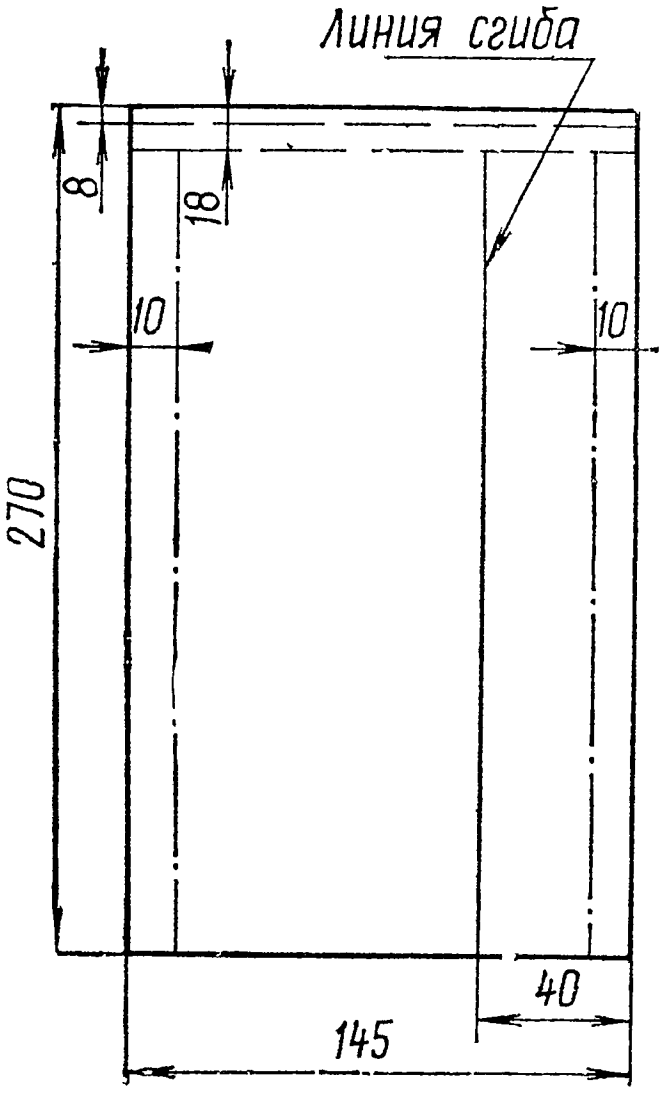


Рис. 192. Перегородка 1-3
Материал: парусина

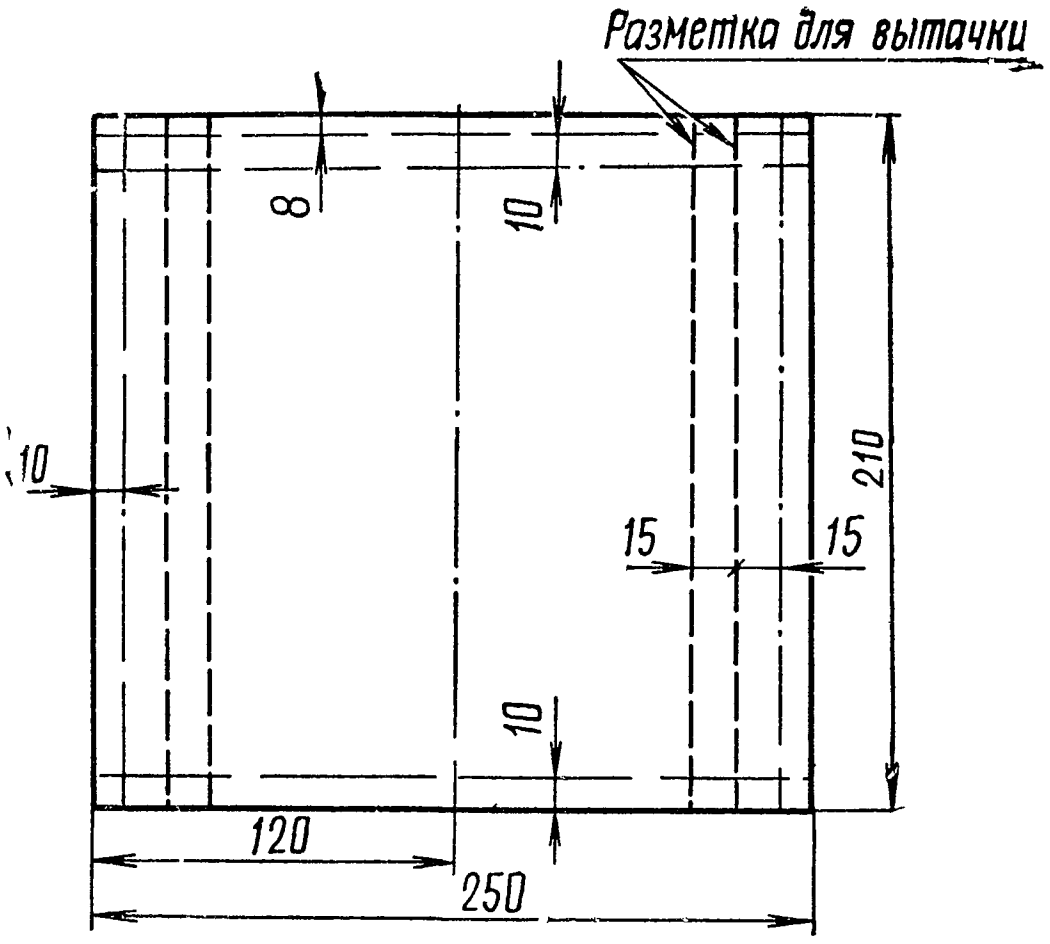


Рис 193. Стенка кармана для обойм 1-4
Материал: парусина

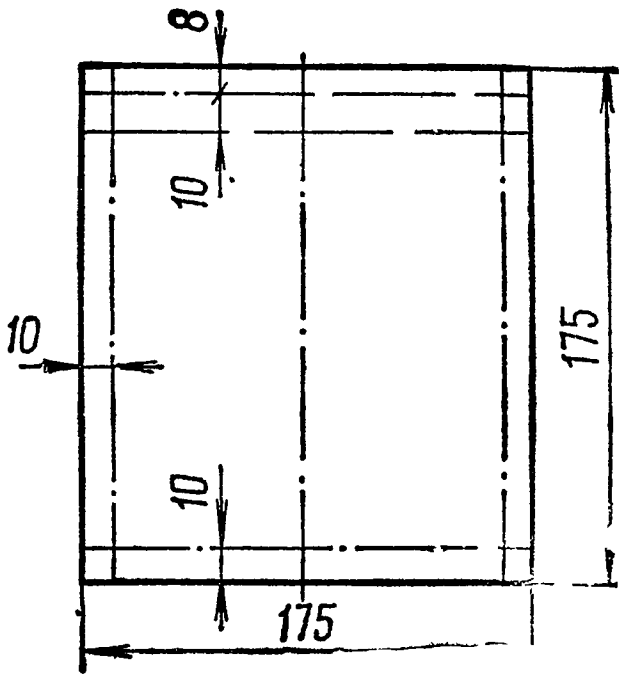


Рис. 194 Перегородка для обойм 1-5
Материал: парусина

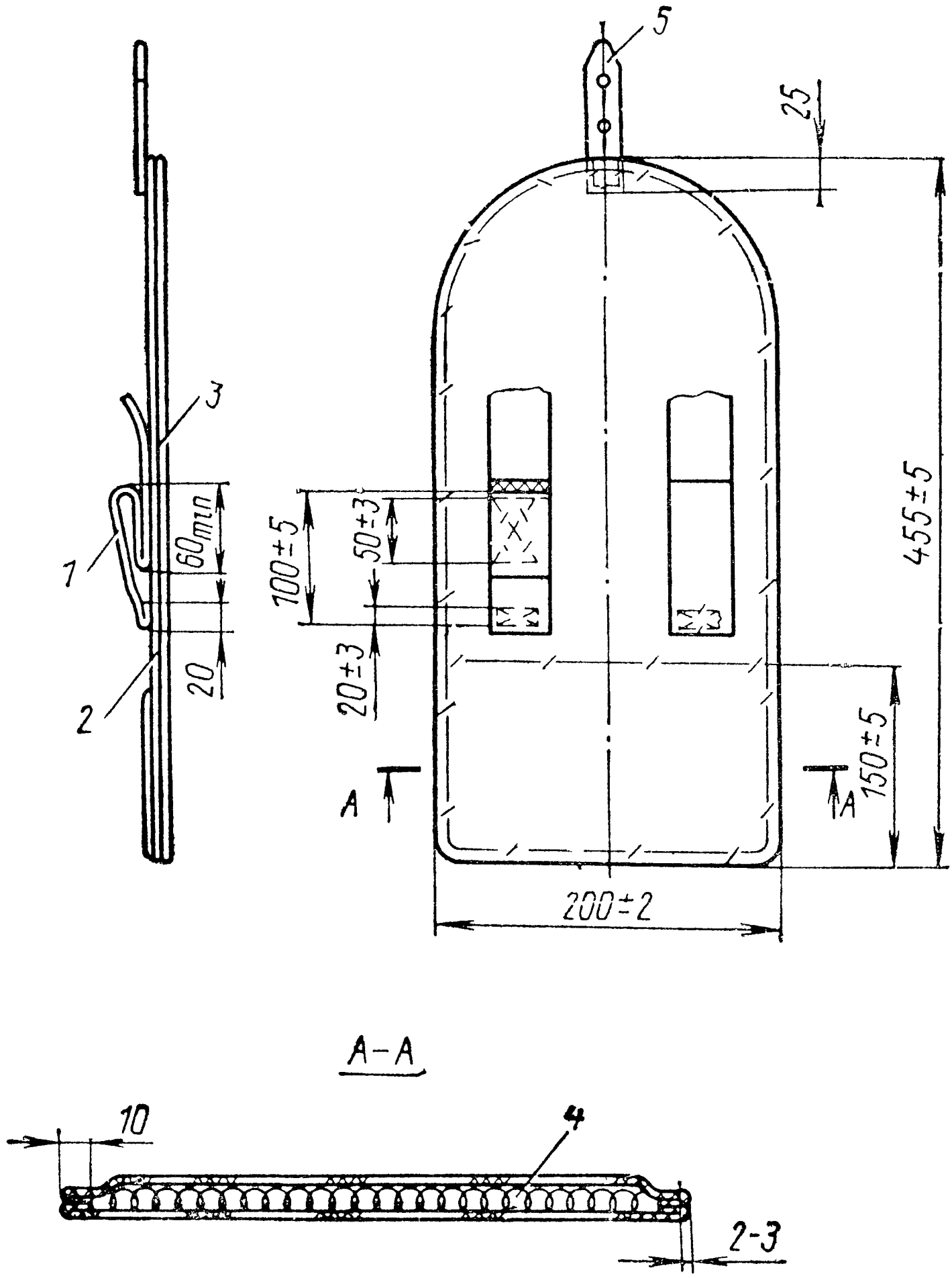


Рис. 195. Задняя стенка в сборе Сб 2:

1 — ремень в сборе 6Ш51 Сб 1-3 (рис. 199); *2* — задняя стенка 2-1 (рис. 196); *3* — подкладка задней стенки 2 2 (рис. 197); *4* — прокладка 2-3 (рис. 198); *5* — горт к крышке сумки 2-5 (рис. 184)

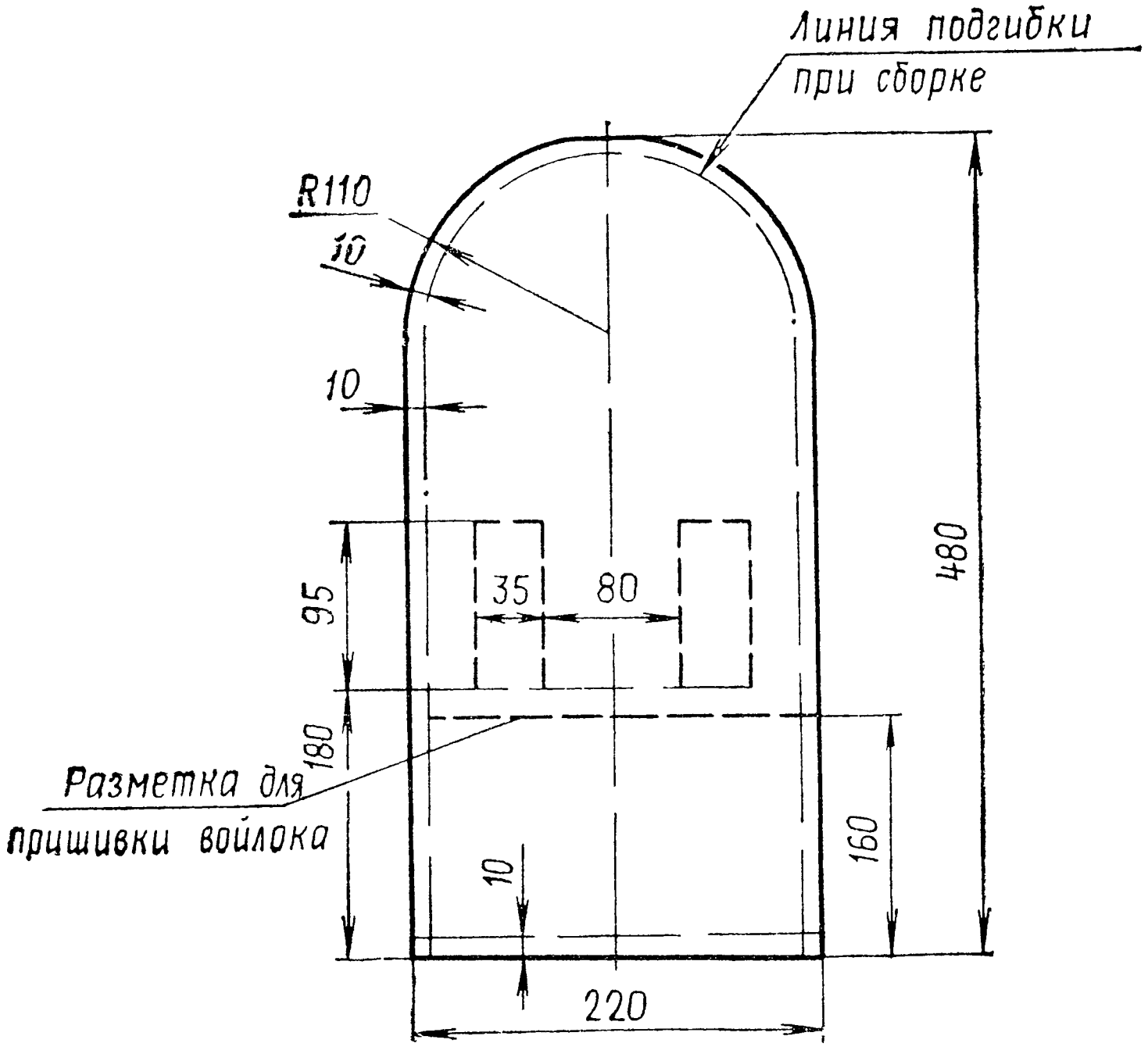


Рис. 196. Задняя стенка 2-1

Материал: парусина. Размеры 35, 80 и 95 для пришивки ремней.

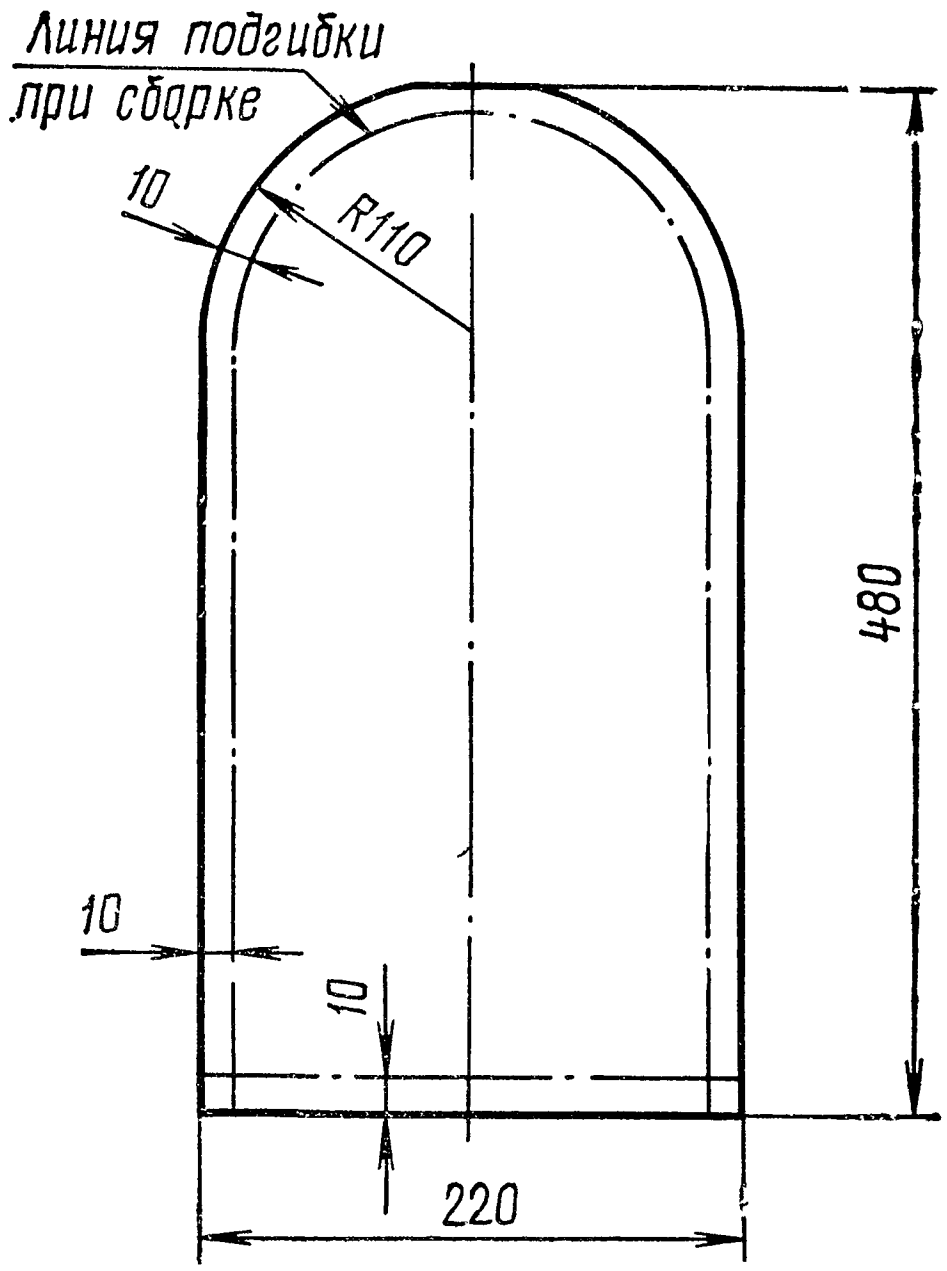


Рис. 197. Подкладка задней стенки 2-2
Материал. парусина Вытачку заложить влево

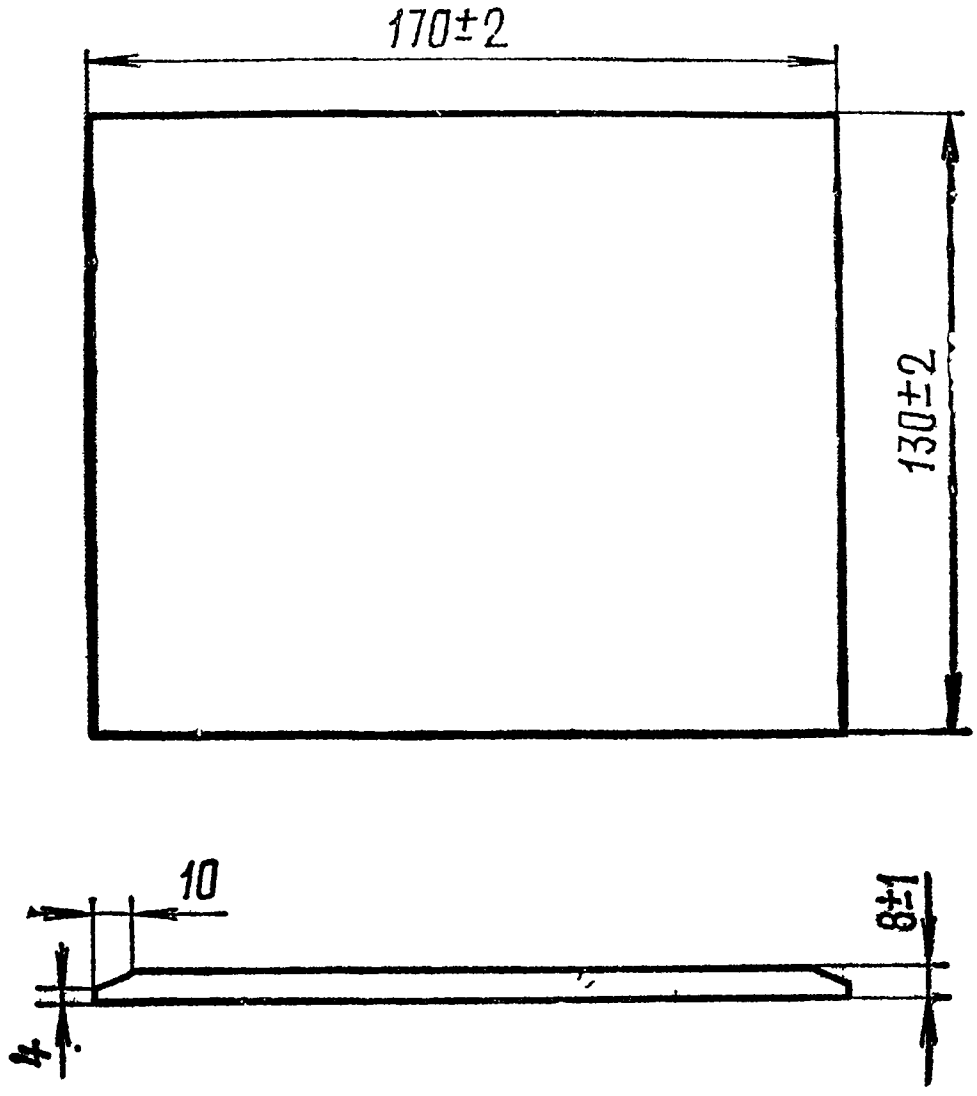


Рис. 198. Прокладка 2-3
Материал: войлок грубошерстный ГОСТ 6418—81

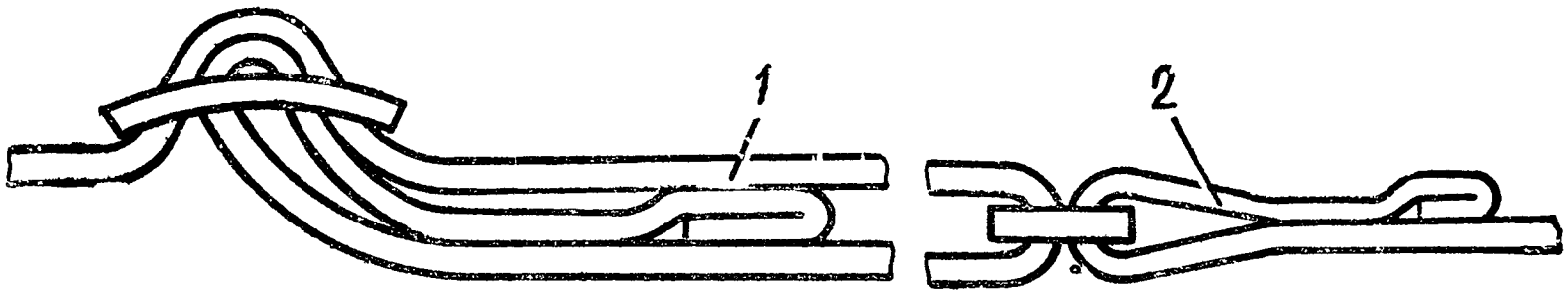
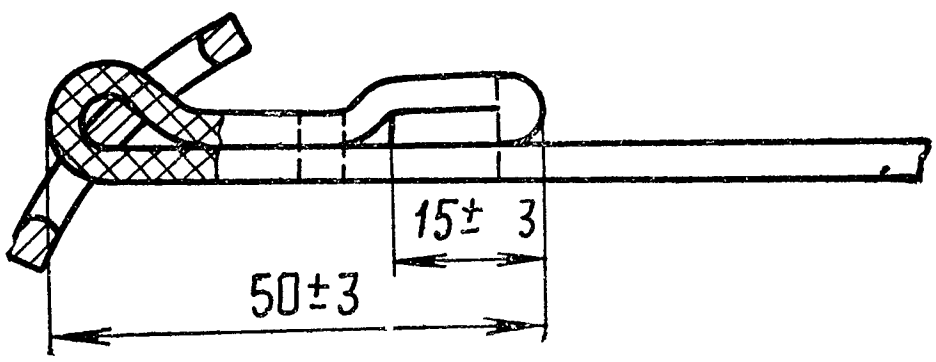


Рис. 199. Ремень в сборе 6Ш51 Сб 1 3

1 — плечевой ремень в сборе 6Ш51 Сб 1 4 (рис 200), *2* — короткий ремень в сборе 6Ш51 Сб 1 5 (рис 201)



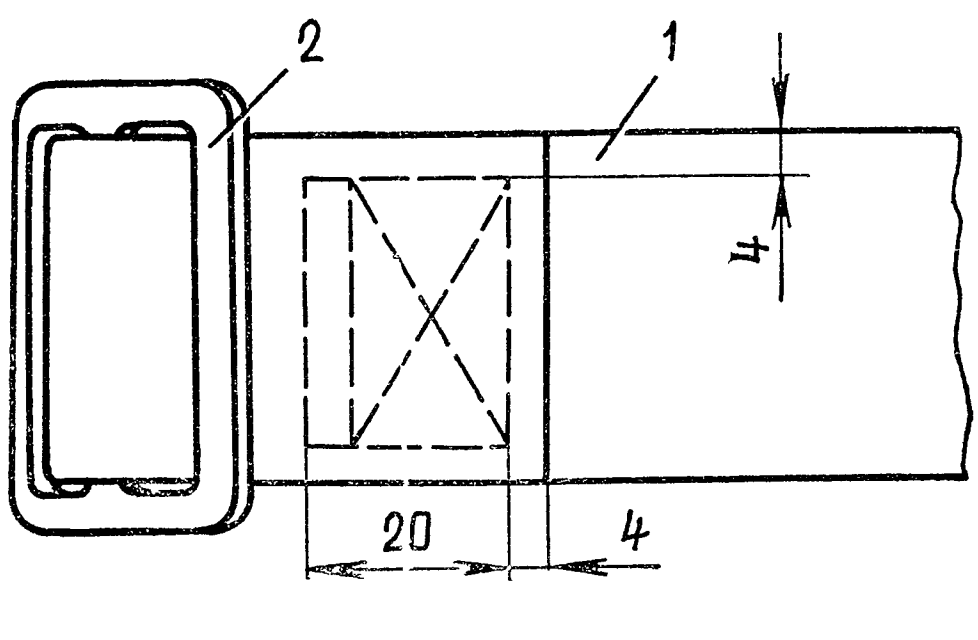
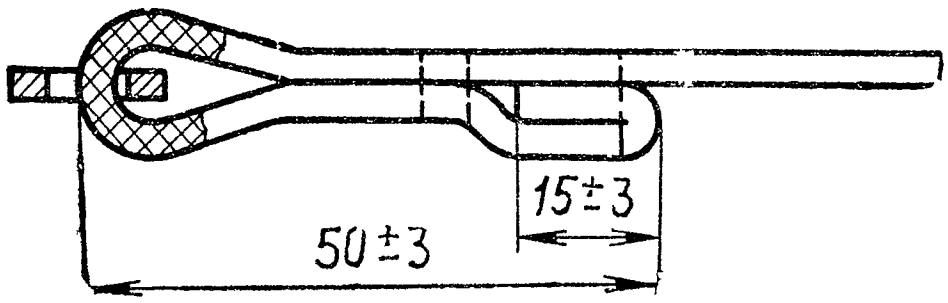


Рис. 200. Плечевой ремень в сборе 6Ш51 Сб 1-4:

1 — плечевой ремень 6Ш51 2 4 (рис 202), *2* — пятистенная пряжка 6Ш51 2 7 (рис 204) На 100 мм строчки 22—24 стежка Пришивка должна быть прочной без перекосов



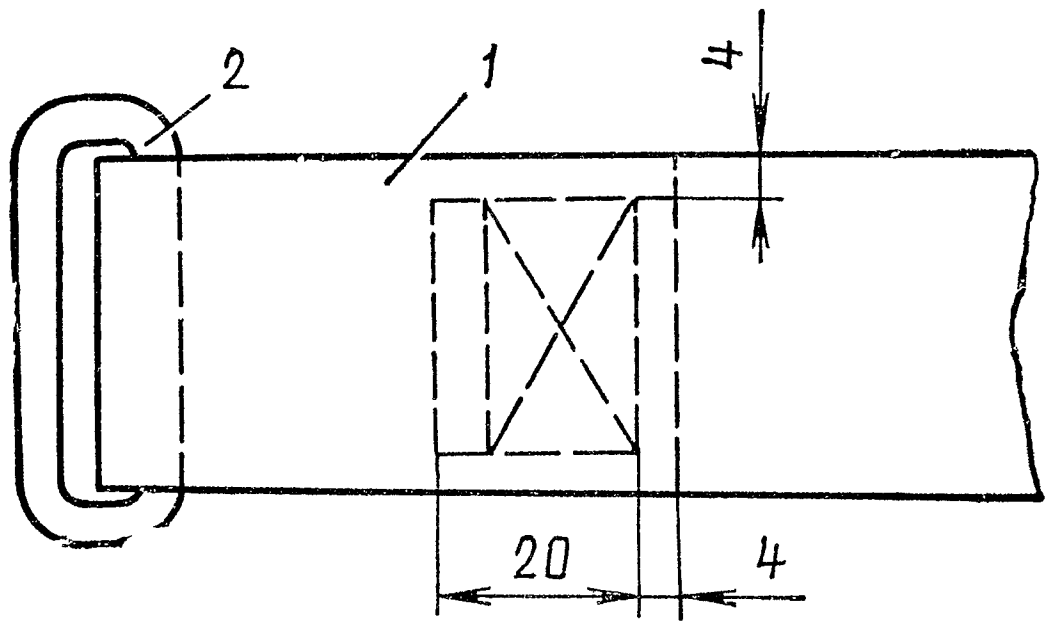


Рис. 201. Короткий ремень в сборе 6Ш51 Сб 1-5.

1 — короткий ремень 6Ш51 2 6 (рис 203), *2* — четырехстенная пряжка 6Ш51 2 8 (рис 205)

На 100 мм строчки 22—24 стежка Пришивка должна быть прочной без перекосов

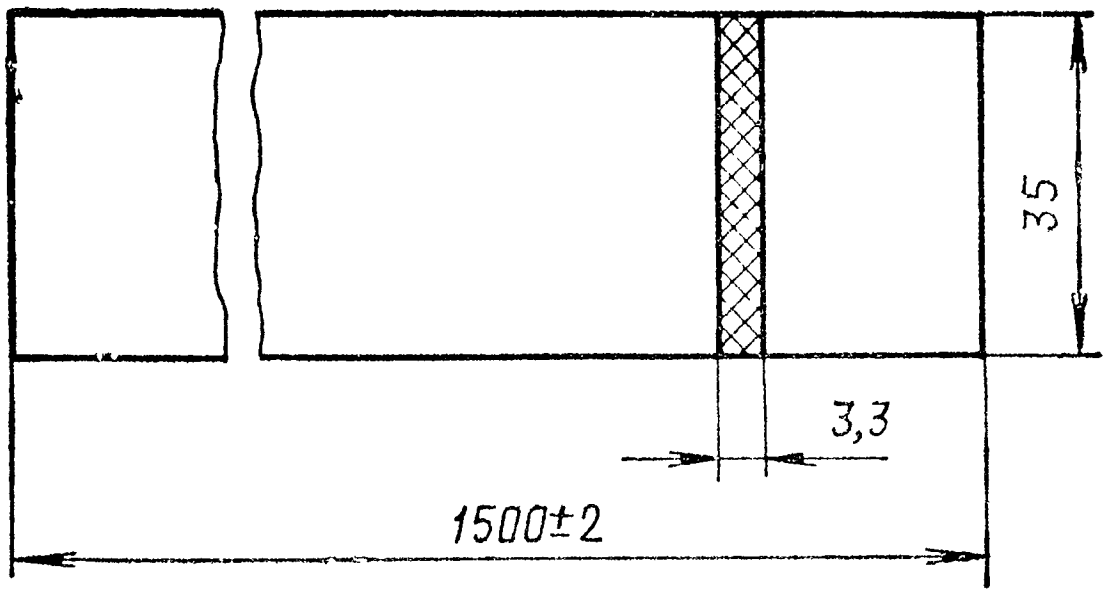


Рис. 202. Плечевой ремень 6Ш51 2-4

Материал тесьма ТРТ

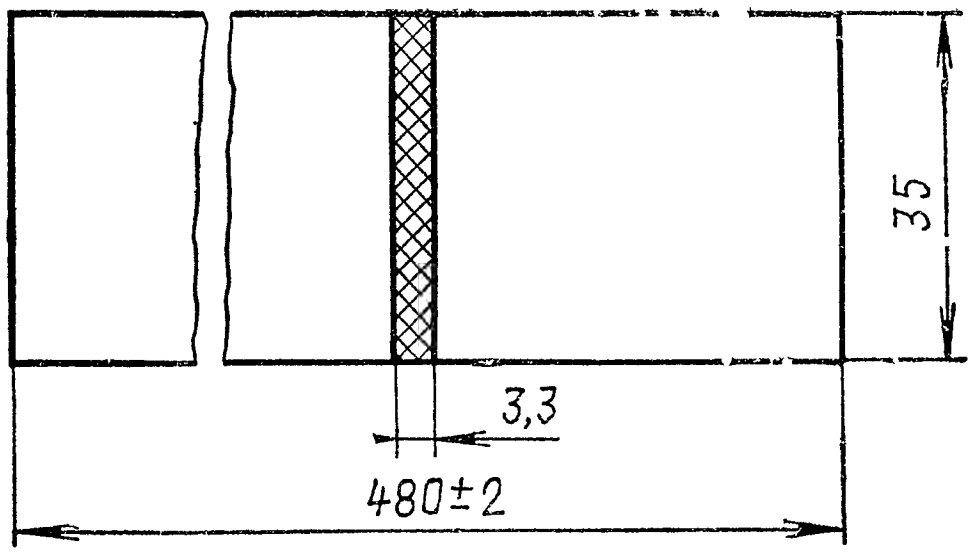


Рис. 203. Короткий ремень 6Ш51 2-6

Материал. тесьма ГРТ

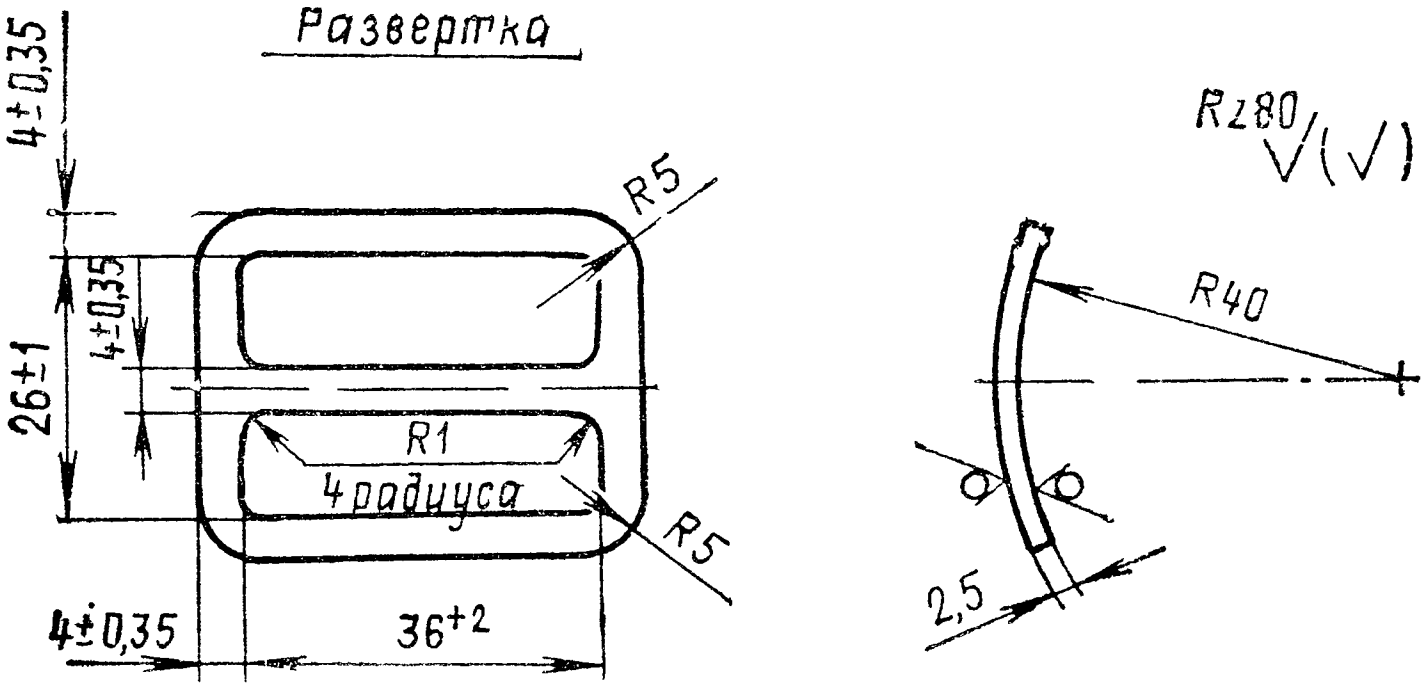


Рис. 204. Пятистенная пряжка 6Ш51 2-7

Материал: сталь 20 Фосфатировать и покрыть лаком

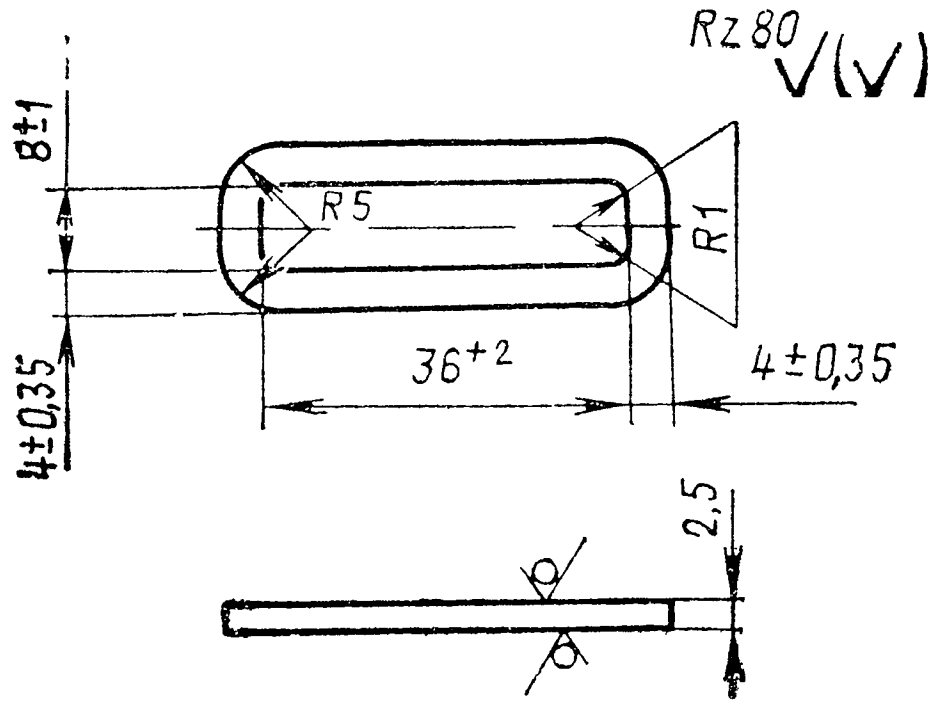


Рис. 205. Четырехстенная пряжка 6Ш51 2 8
Материал сталь 20 Фосфатировать и покрыть лаком

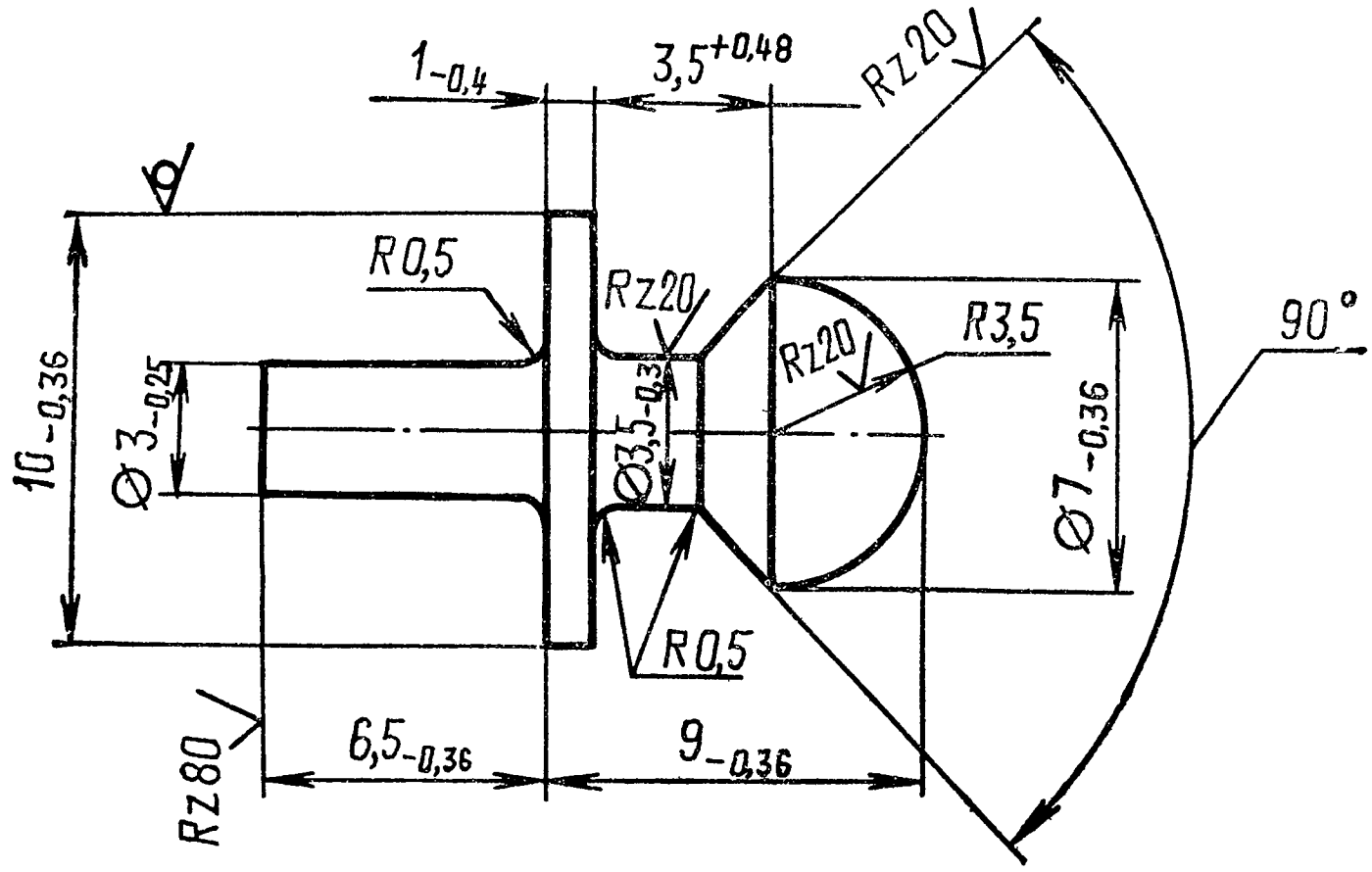


Рис. 206. Фиксатор 1-17
Материал сталь 20 Фосфатировать и покрыть лаком

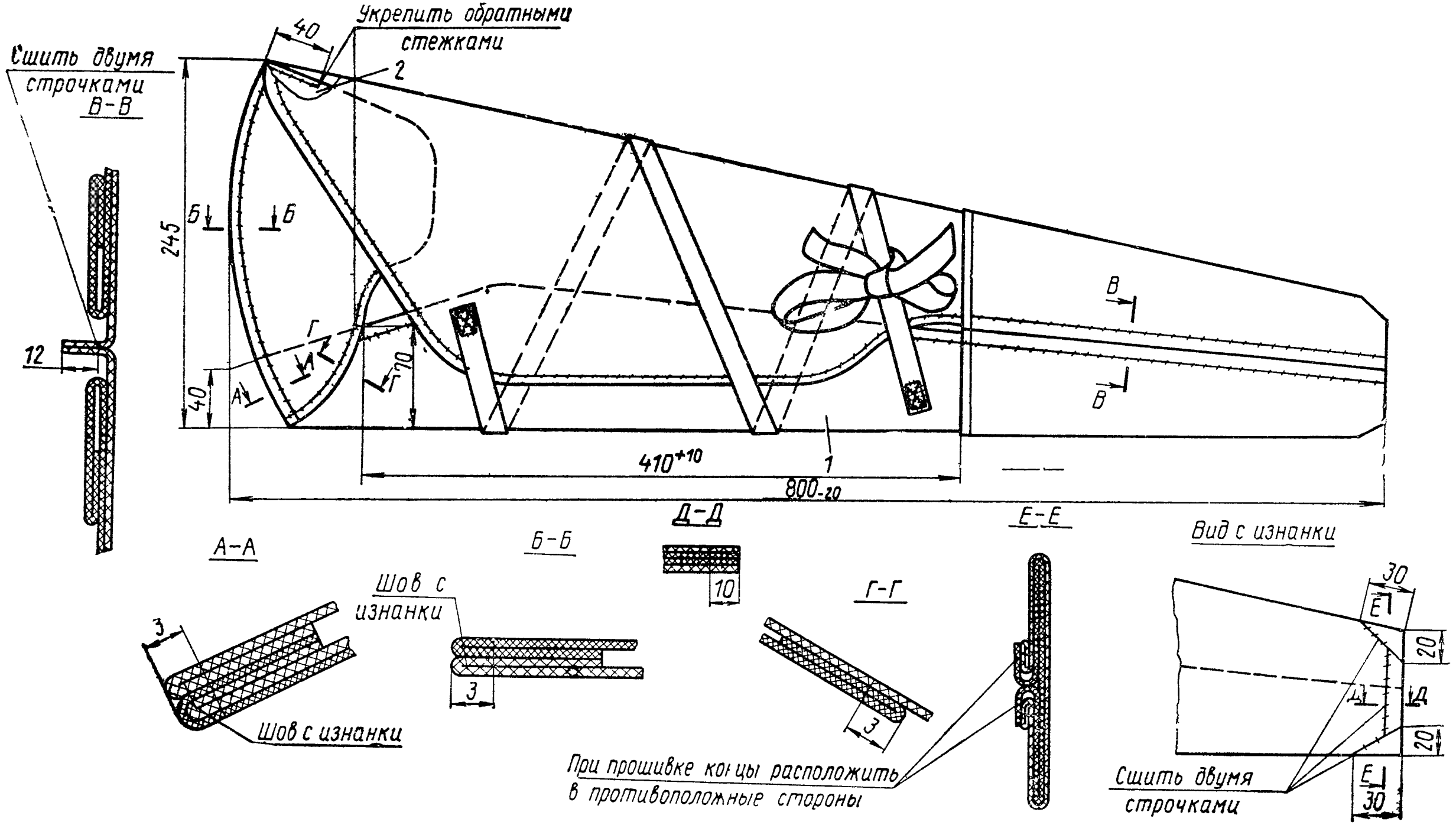
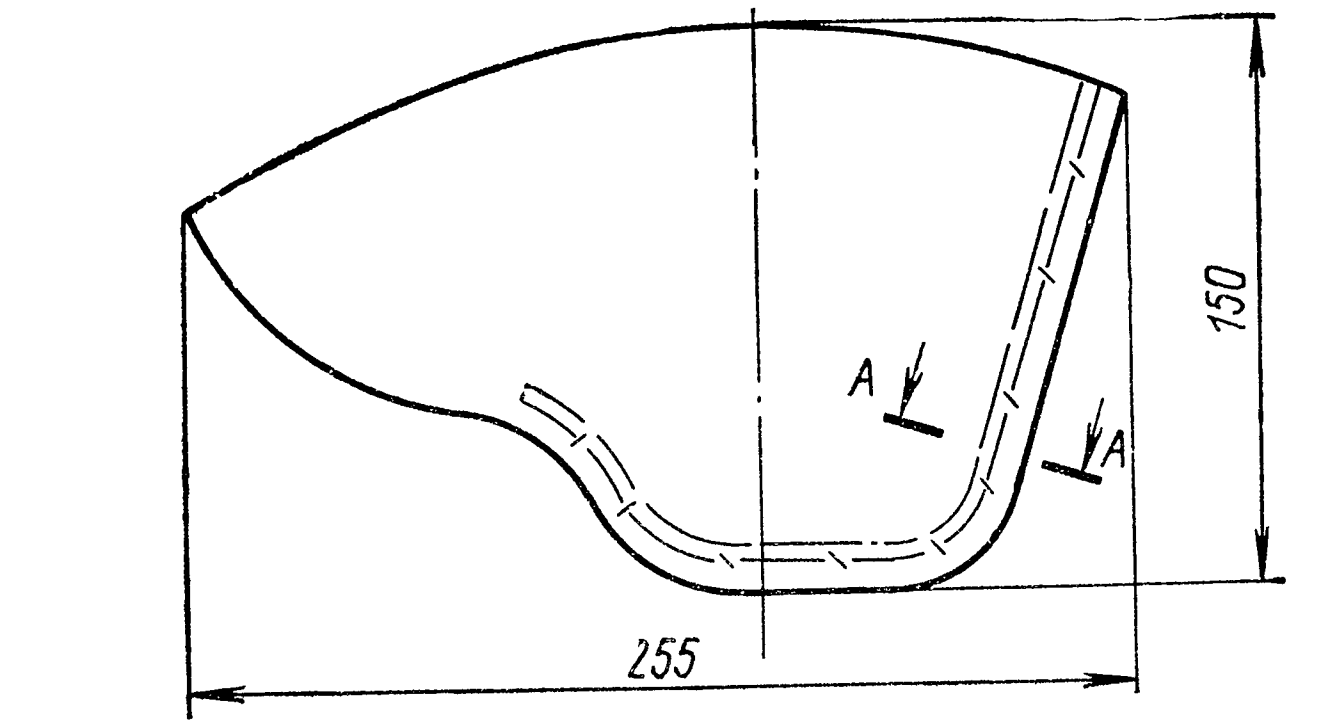
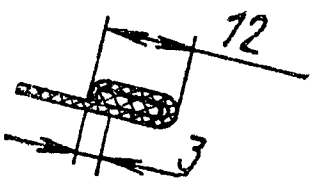


Рис. 207. Чехол для автомата АКС74 (индекс 6Ш21):
1 — основание чехла Сб 1 (рис 209) *2* — накладка 0 1 (рис 208)



А–А



Развертка

Размеры для подгибки шва

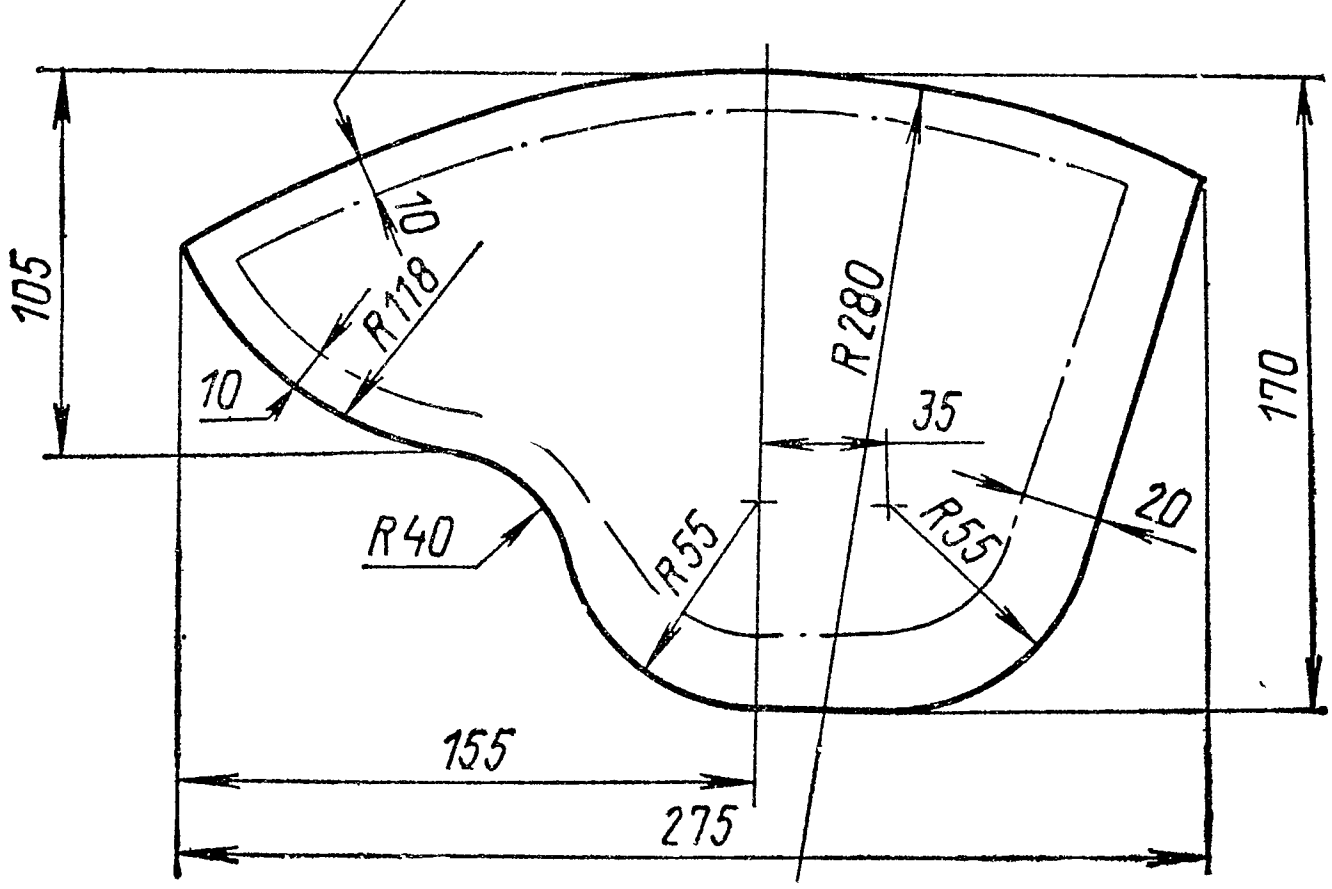


Рис. 208. Накладка 0-1

Материал: парусина

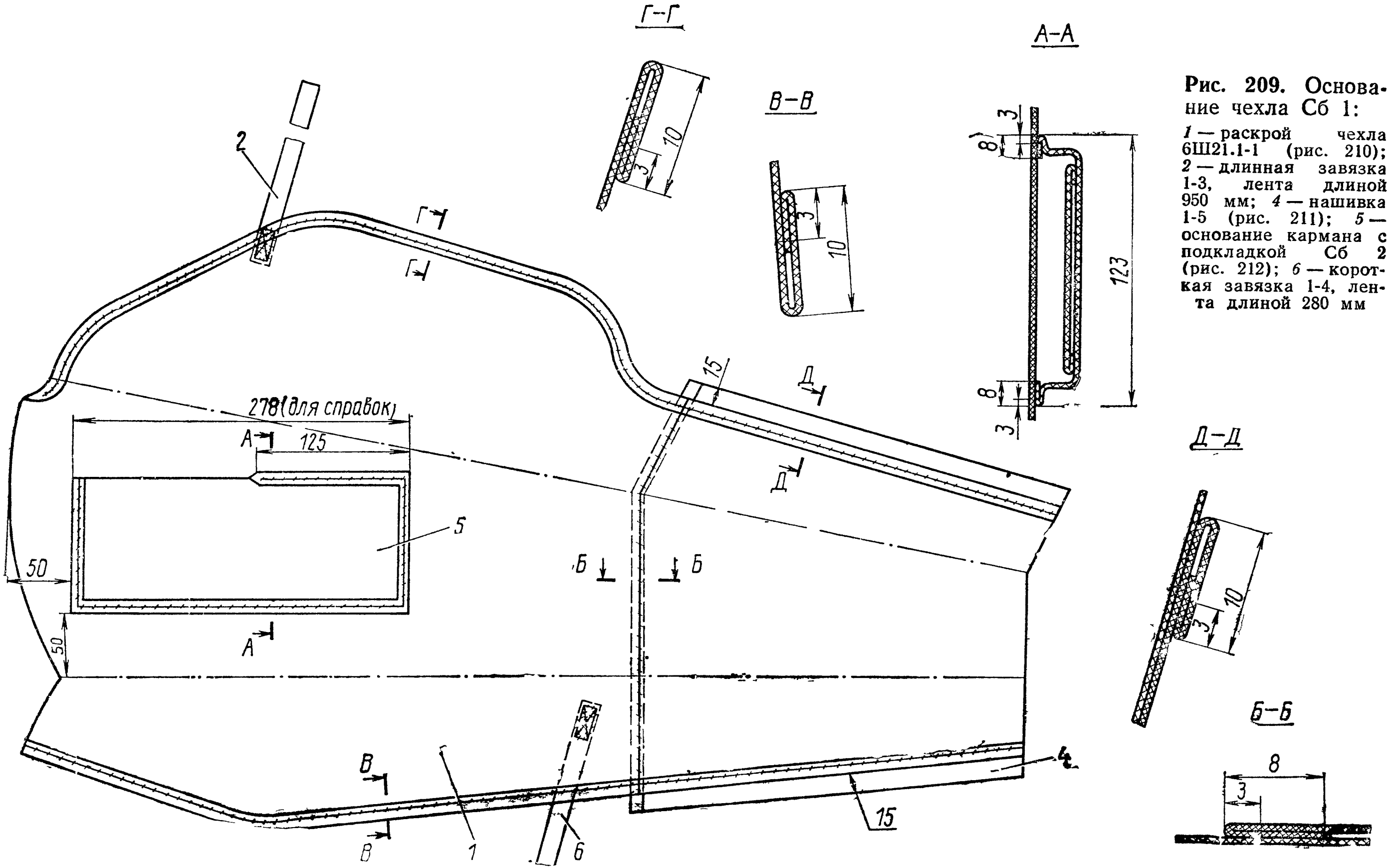


Рис. 209. Основание чехла Сб 1:

1 — раскрой чехла 6Ш21.1-1 (рис. 210); *2* — длинная завязка 1-3, лента длиной 950 мм; *4* — нашивка 1-5 (рис. 211); *5* — основание кармана с подкладкой Сб 2 (рис. 212); *6* — короткая завязка 1-4, лента длиной 280 мм

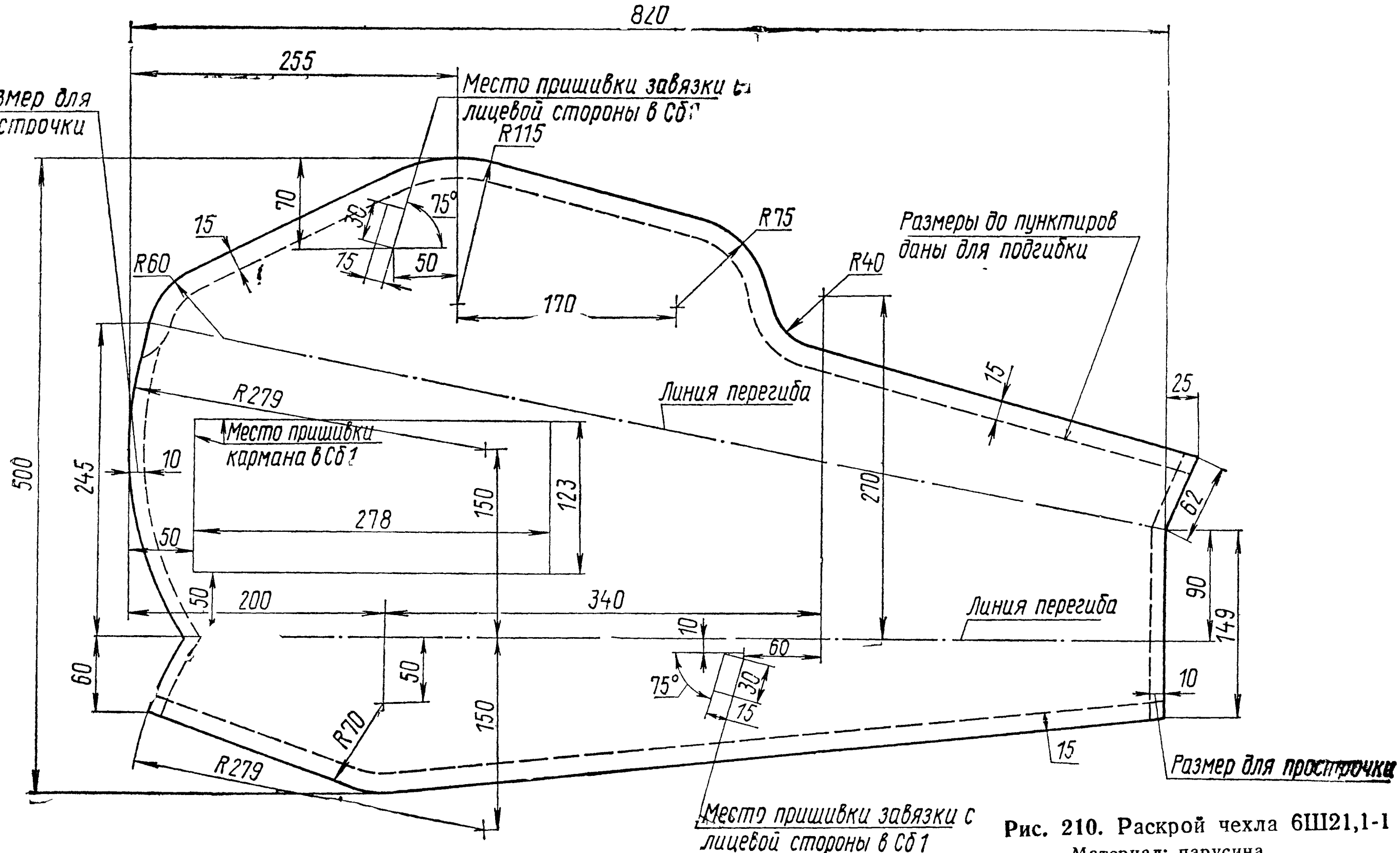


Рис. 210. Раскрой чехла 6Ш21,1-1

Материал: парусина

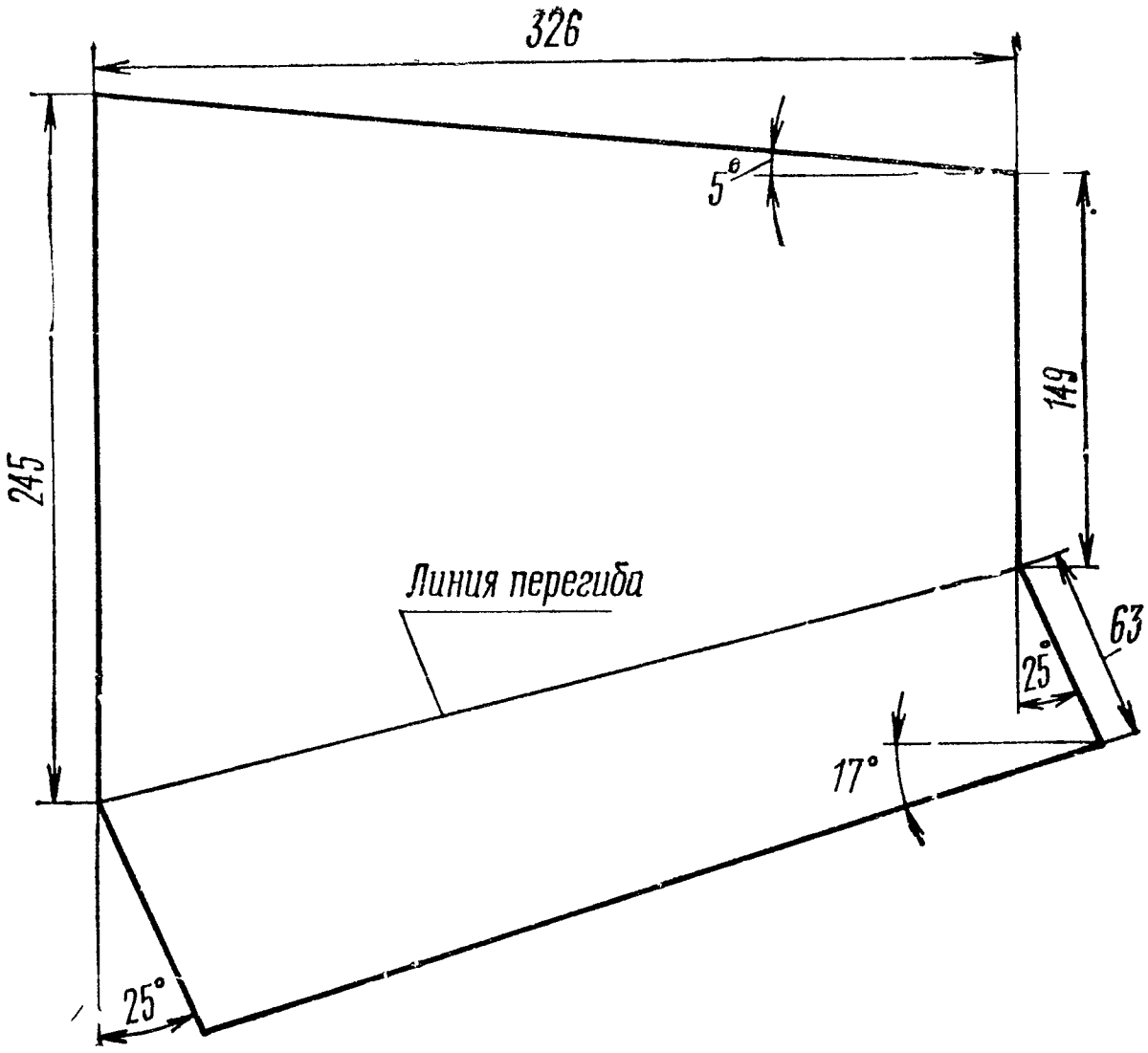
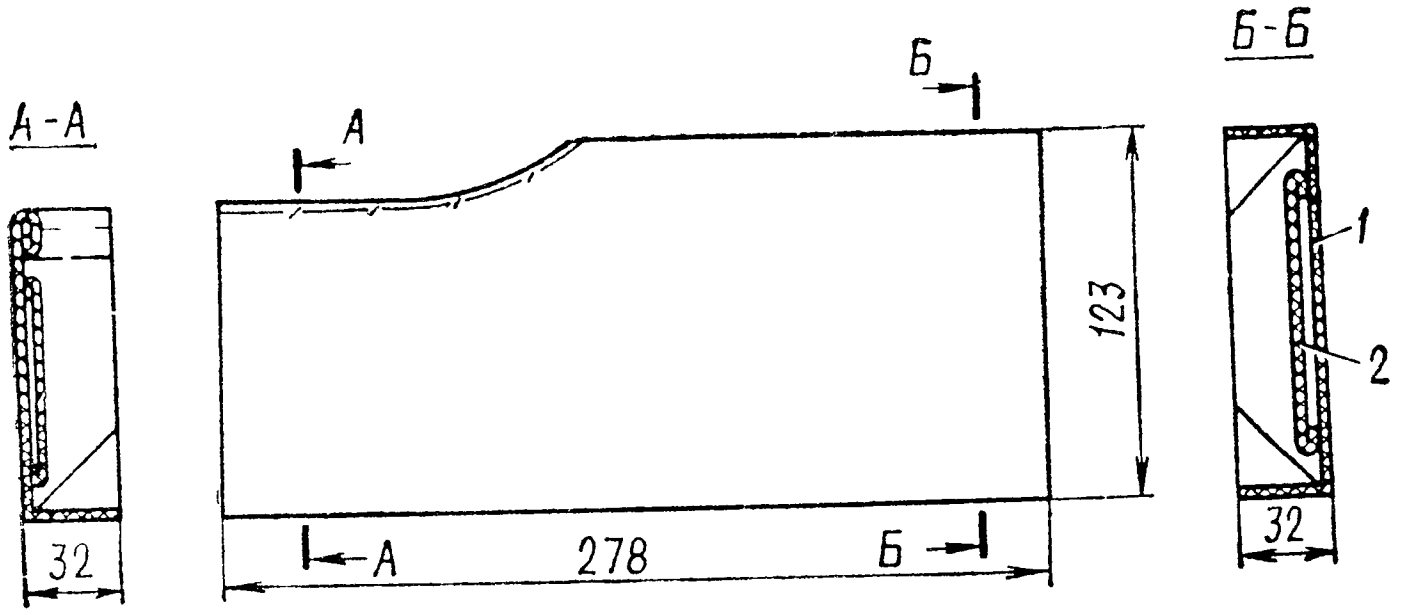


Рис. 211. Нашивка 1-5 к чехлу автомата АКС74

Материал: парусина



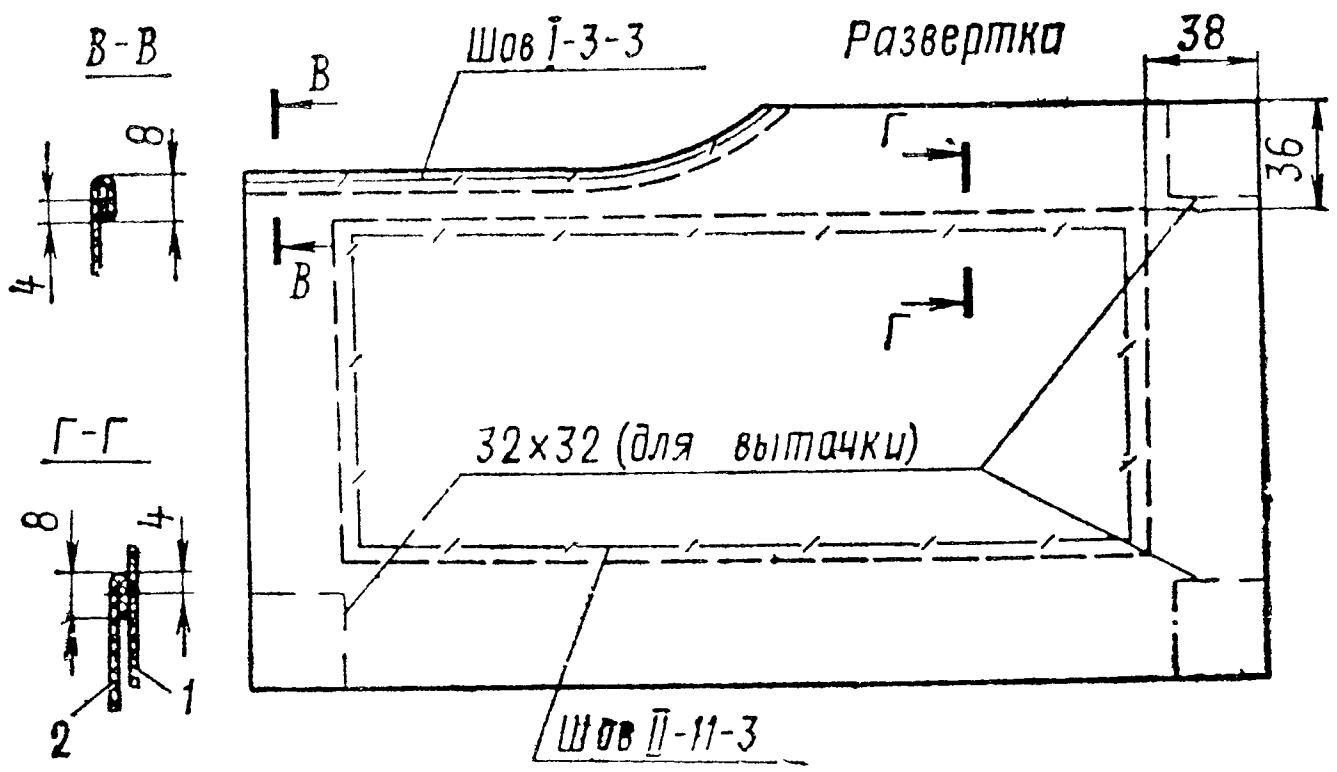


Рис. 212. Основание кармана с подкладкой (Сб 2:

1 — карман 2-1 (рис. 213); *2* — подкладка кармана 2-2, парусина 130×290 мм (135×282 мм)

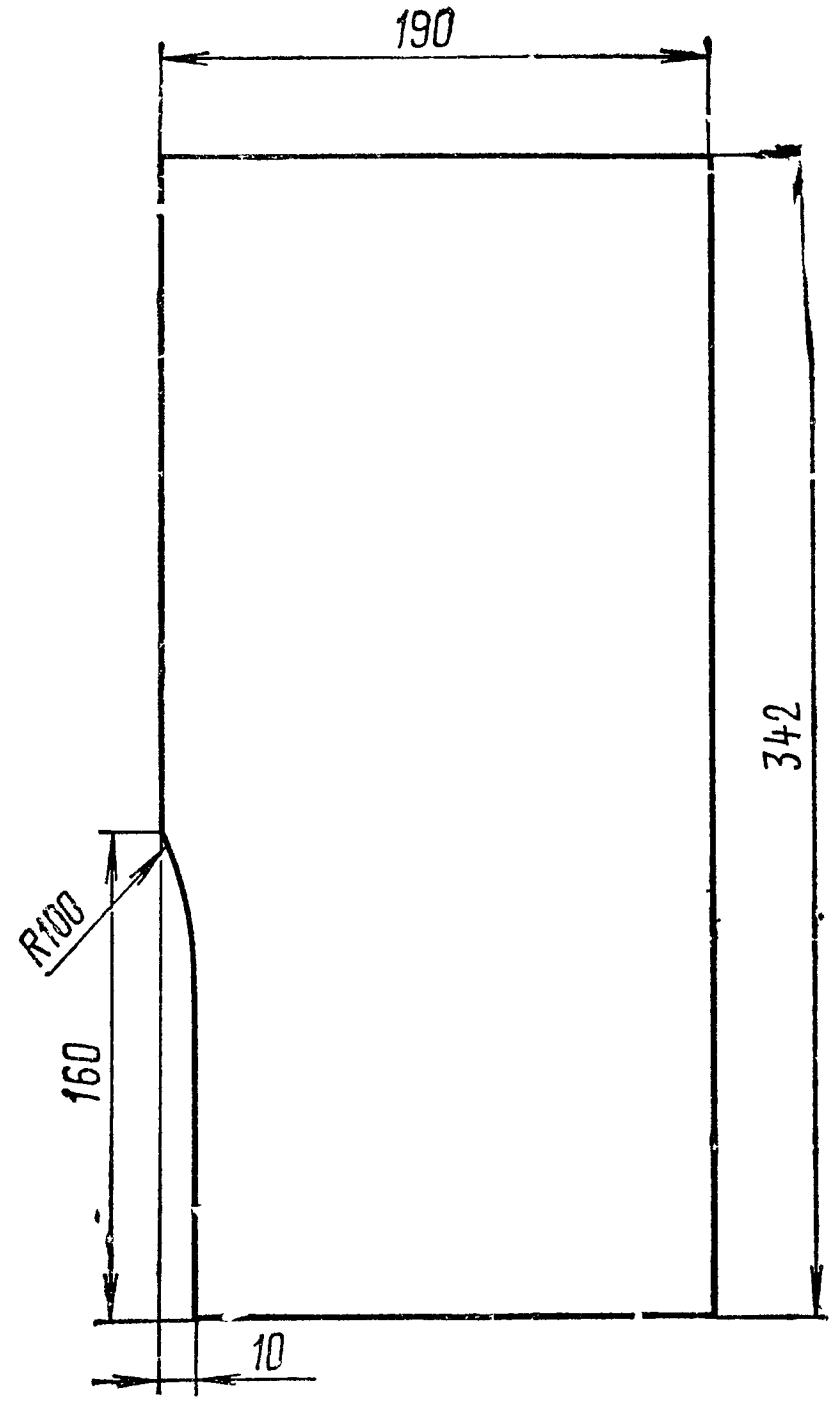


Рис. 213. Карман 2-1
Материал: парусина

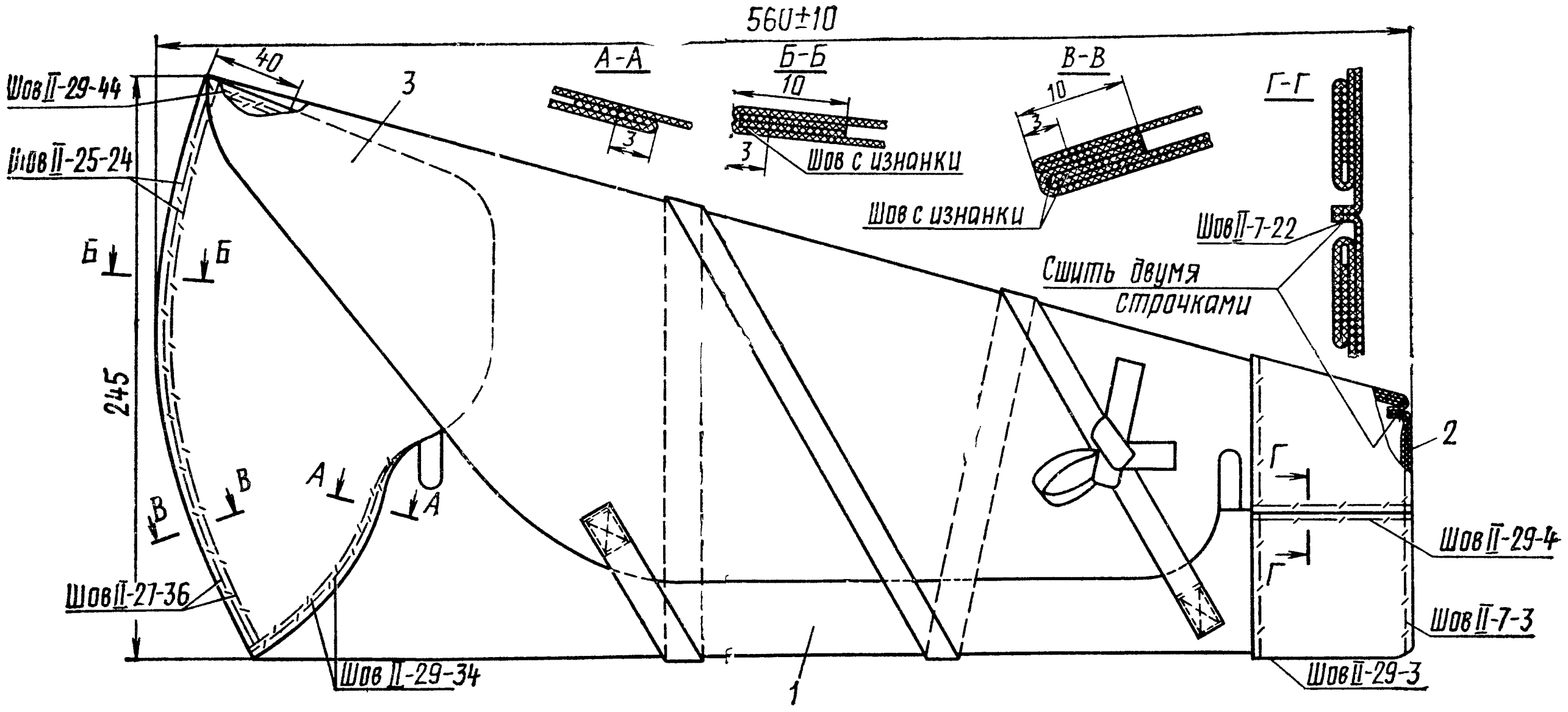


Рис. 214. Чехол для автомата АКС74У (индекс 6Ш64):

1 — основание чехла Сб 1 (рис. 215); *2* — дно чехла в сборе Сб 3 (рис. 216); *3* — накладка 0-1 (рис. 208)

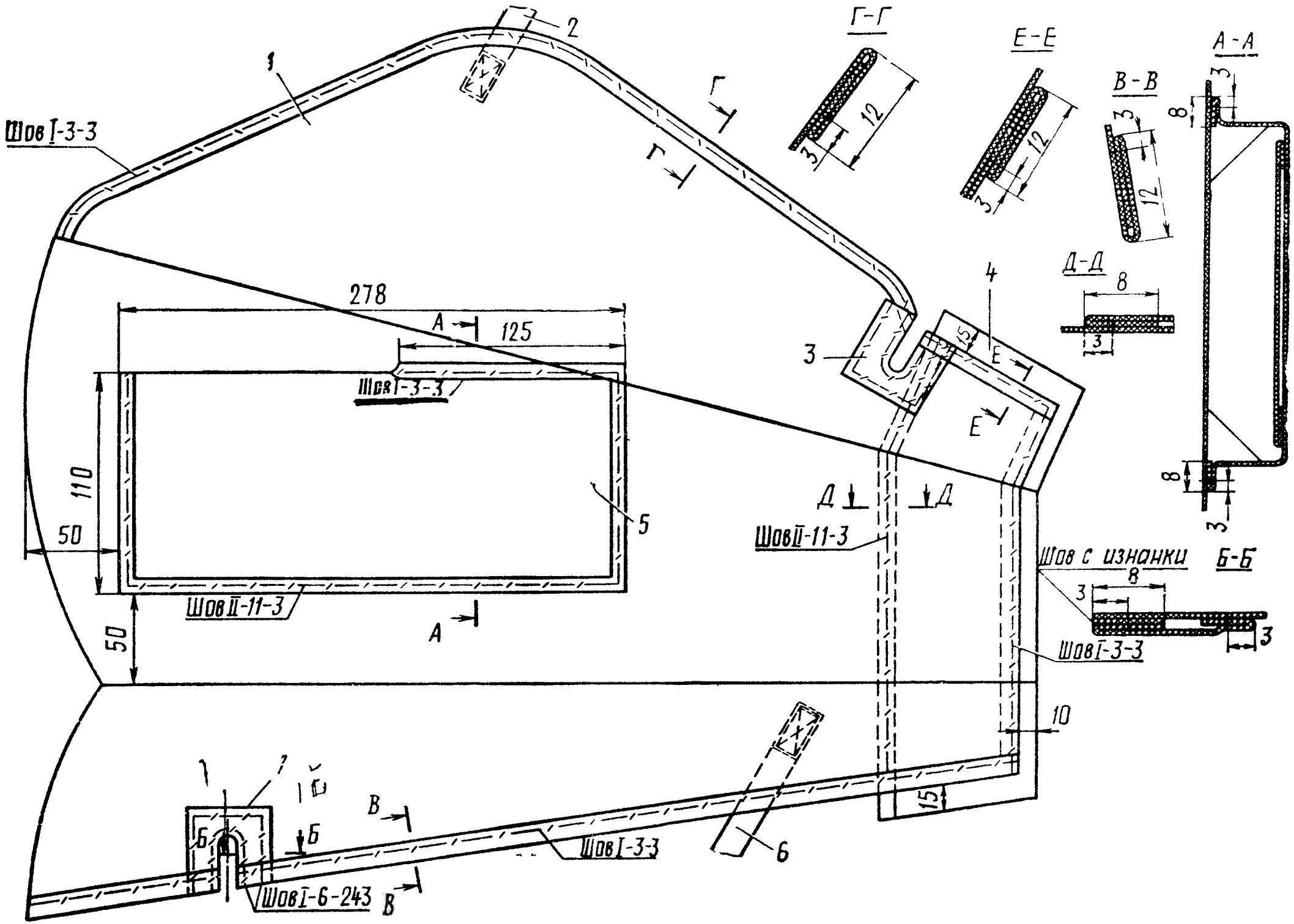


Рис. 215. Основание чехла Сб 1:

1 — раскрой чехла 6Ш64.1-1 (рис. 217); *2* — длинная завязка 1-3, лента длиной 950 мм; *3* — подкладка 1-6 (рис. 218); *4* — нашивка 1-5 (рис. 219); *5* — основание кармана с подкладкой Сб 2 (рис. 212); *6* — короткая завязка 1-4, лента длиной 280 мм; *7* — подкладка 1-2 (рис. 220)

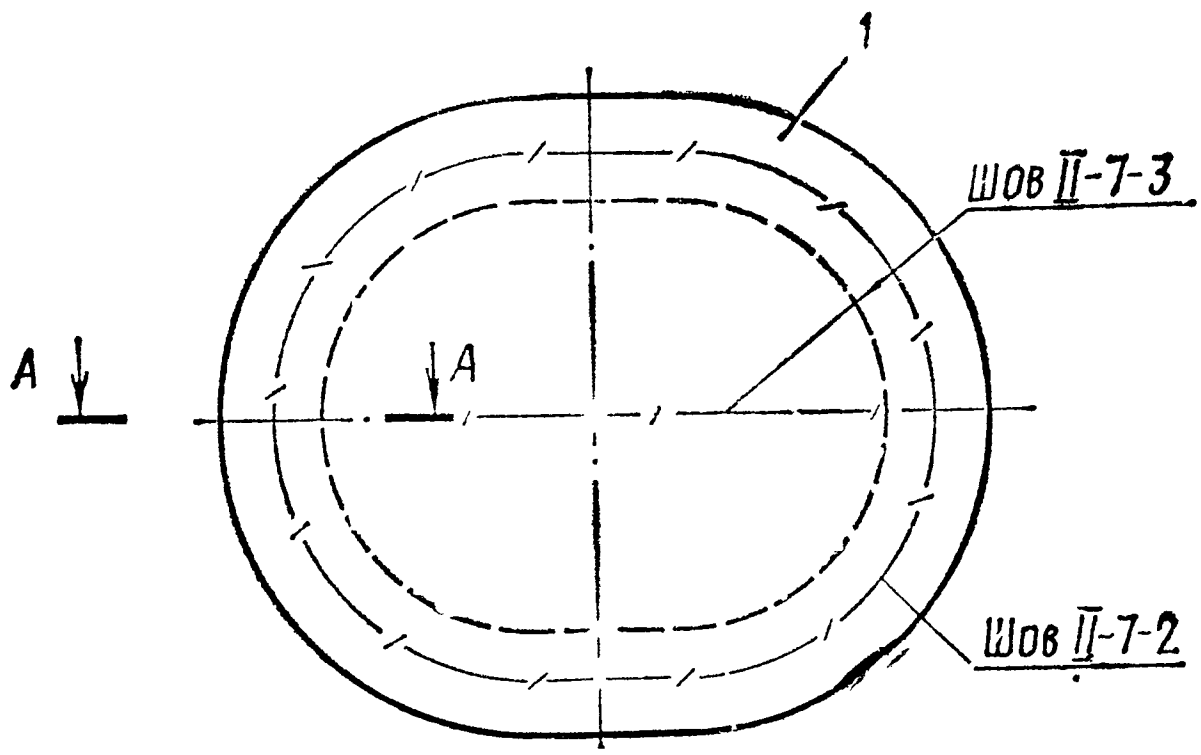


Рис. 216. Дно чехла в сборе Сб 3:

1 — дно чехла 3-1, 2 шт. (рис. 221), *2* — прокладка дна чехла 3-2 (рис. 222)

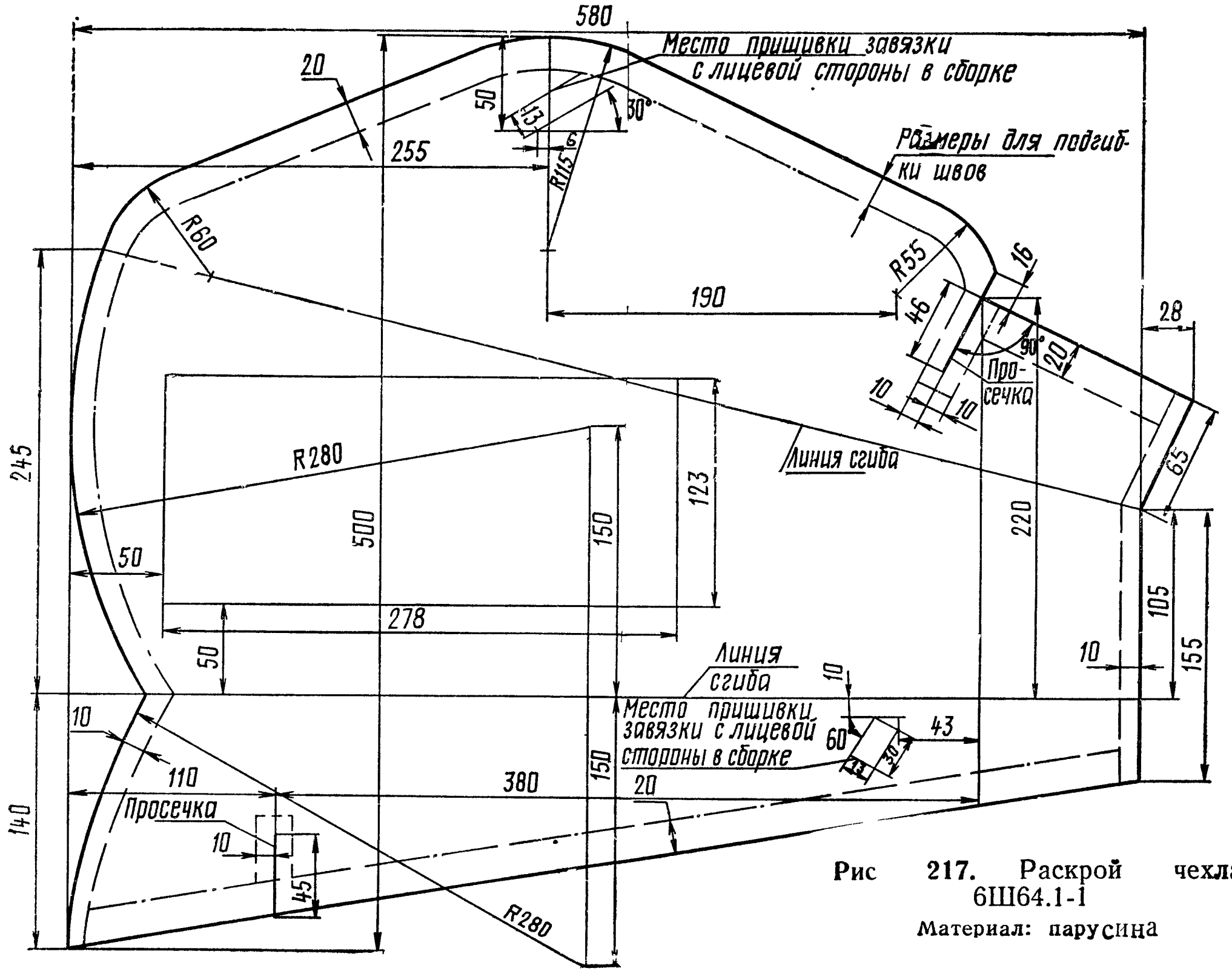


Рис 217. Раскрой чехла 6Ш64.1-1

Материал: парусина

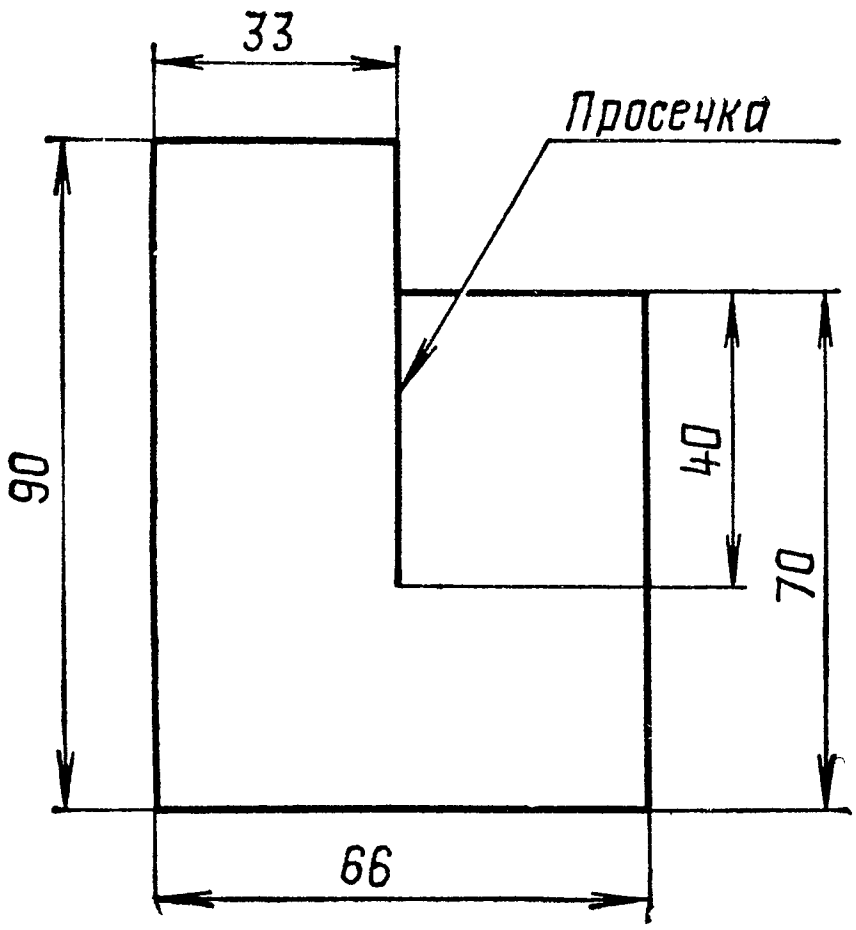


Рис. 218. Подкладка 1-6 к чехлу автомата АКС74У
Материал: полотно

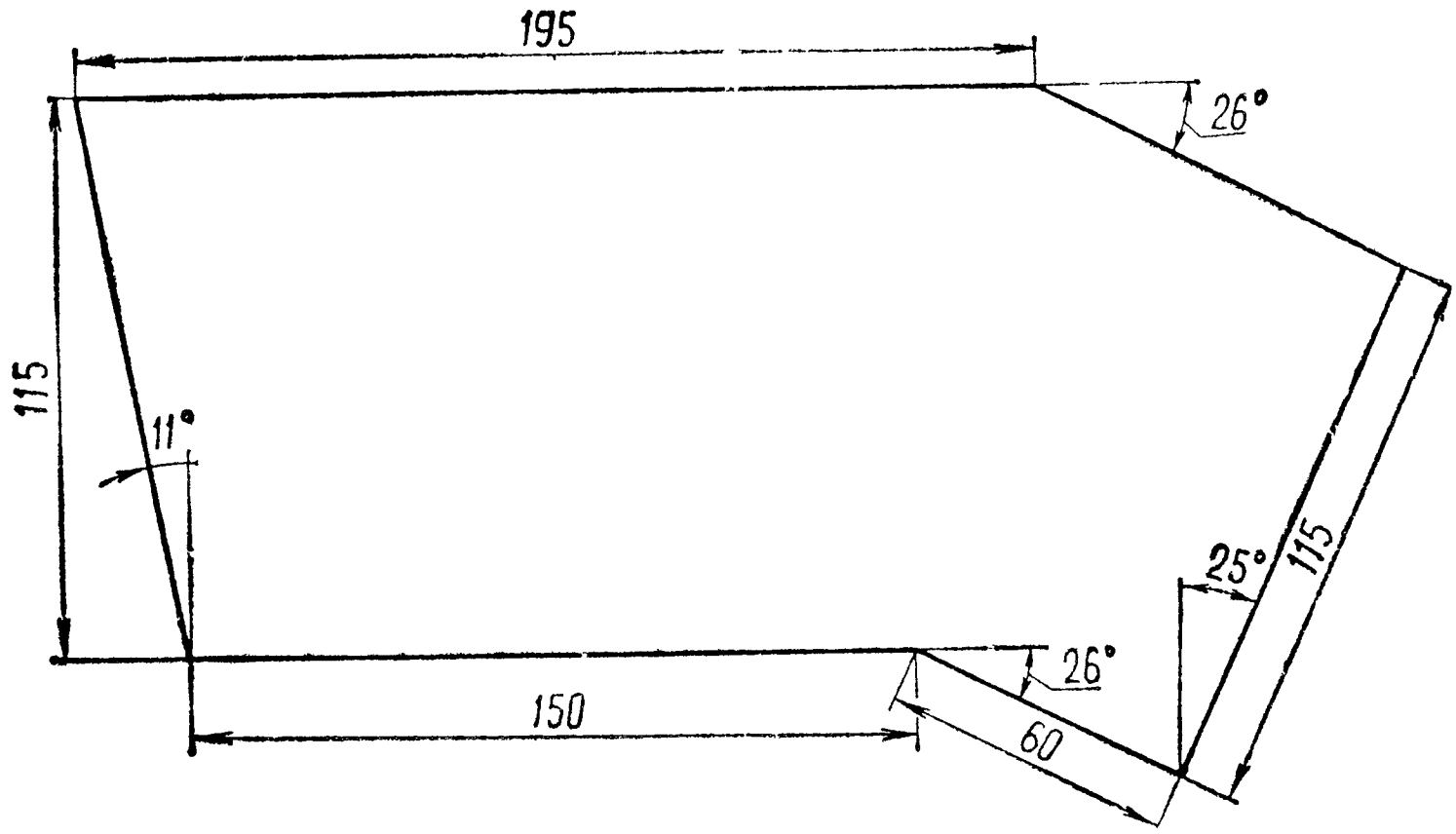


Рис. 219. Нашивка 1-5 к чехлу автомата АКС74У
Материал: парусина

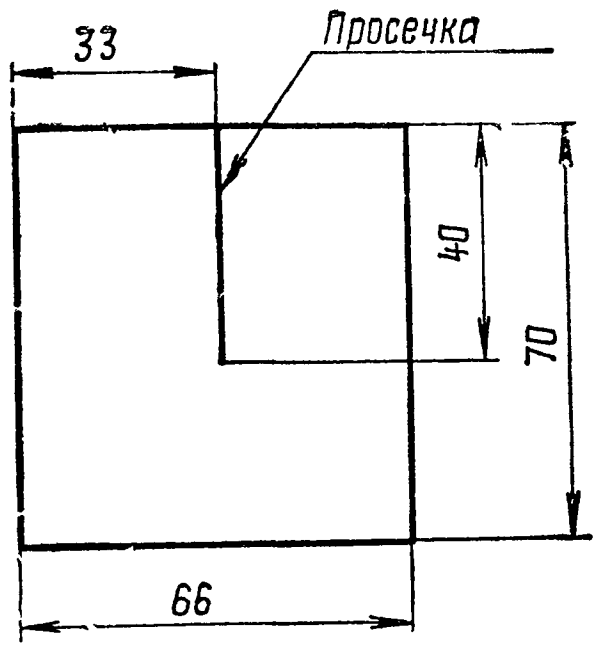


Рис. 220. Подкладка **1-2**
Материал: полотно

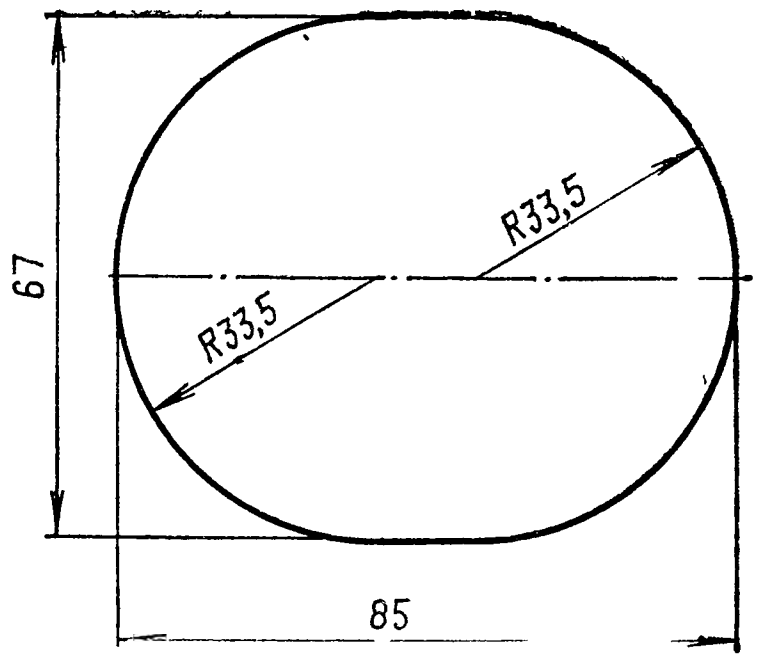


Рис. 221. Дно чехла **3-1**
Материал: парусина

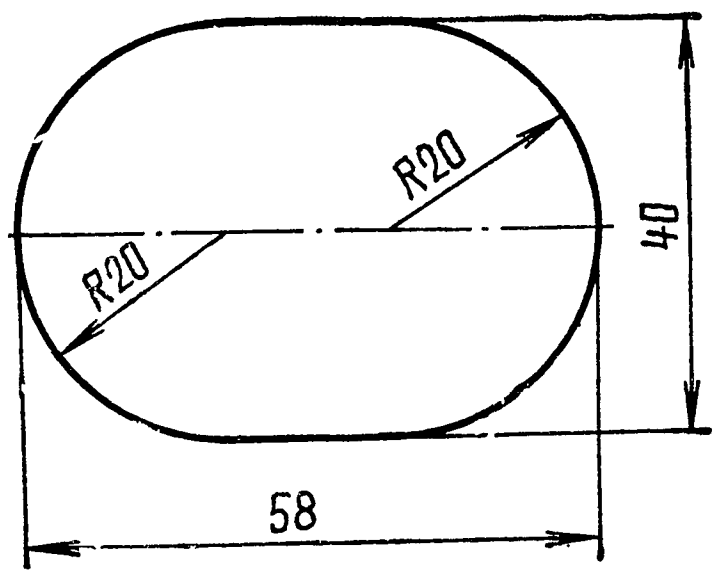


Рис. 222. Прокладка дна чехла **3-2**
Материал: парусина

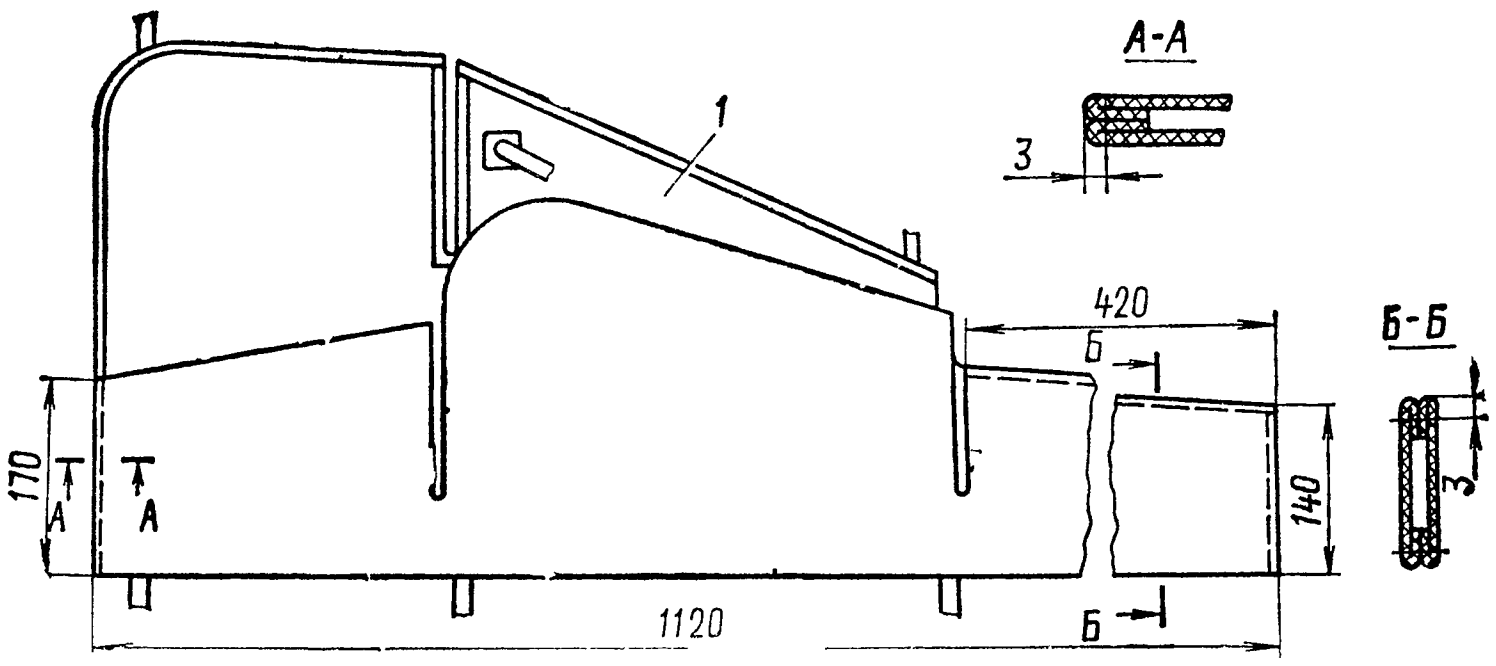


Рис. 223. Чехол для ручных пулеметов Калашникова со складывающимся прикладом (6Ш22):
1 — чехол в сборе Сб 1-1 (рис 224)

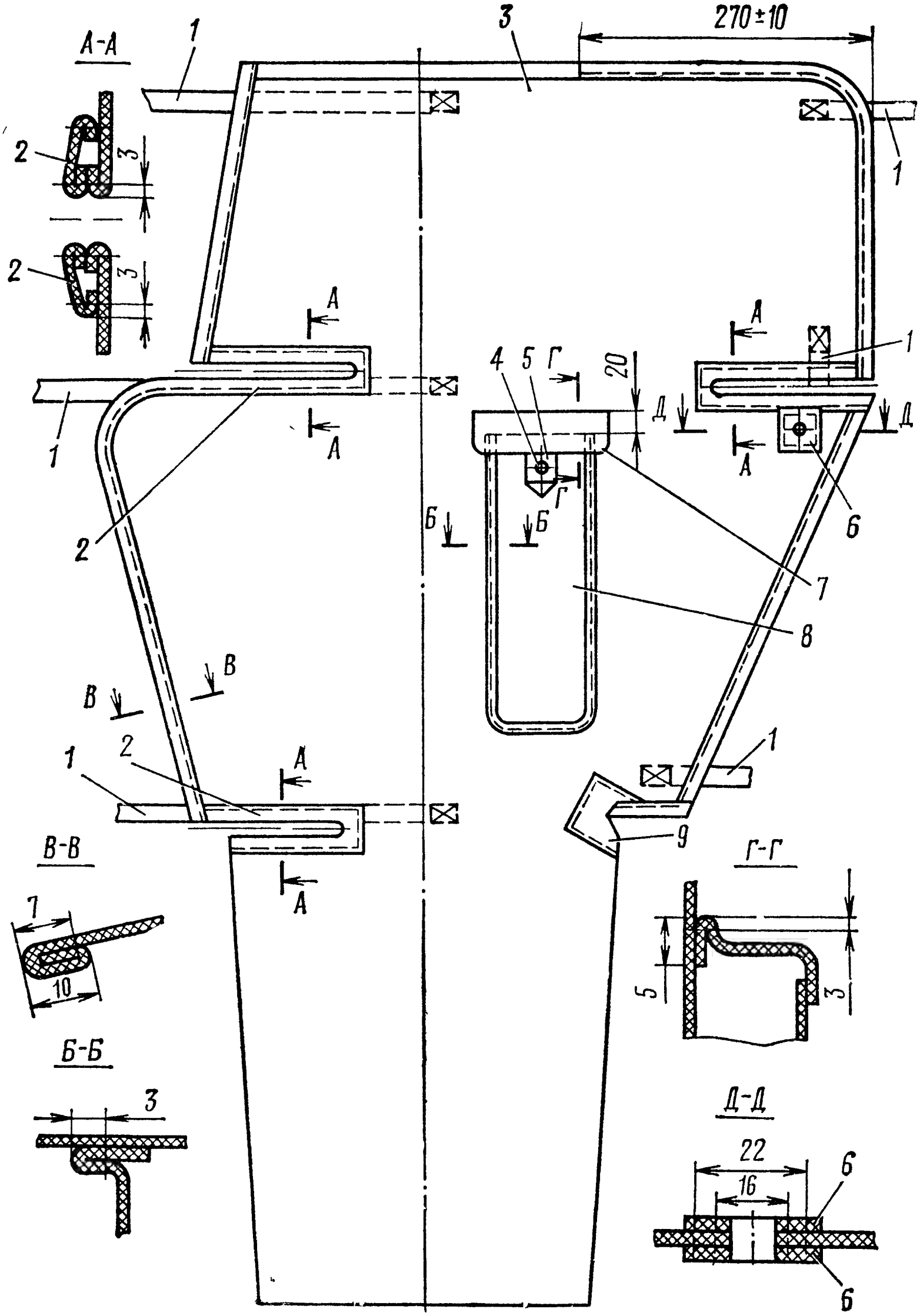


Рис. 224. Чехол в сборе Сб 1-1:

1 — завязка 1-3, лента 400 мм, 6 шт.; *2* — обшивка 1-5, 3 шт. (рис. 229); *3* — раскрой чехла 1-1 (рис. 226); *4* — пуговица алюминиевая; *5* — петля клапана 1-9 (рис 230); *6* — шайба 1-4, 2 шт. (рис. 228); *7* — клапан в сборе Сб 1-2 (рис. 225); *8* — карман 1 2 (рис. 227); *9* — обшивка малая 1-10 (рис 231)

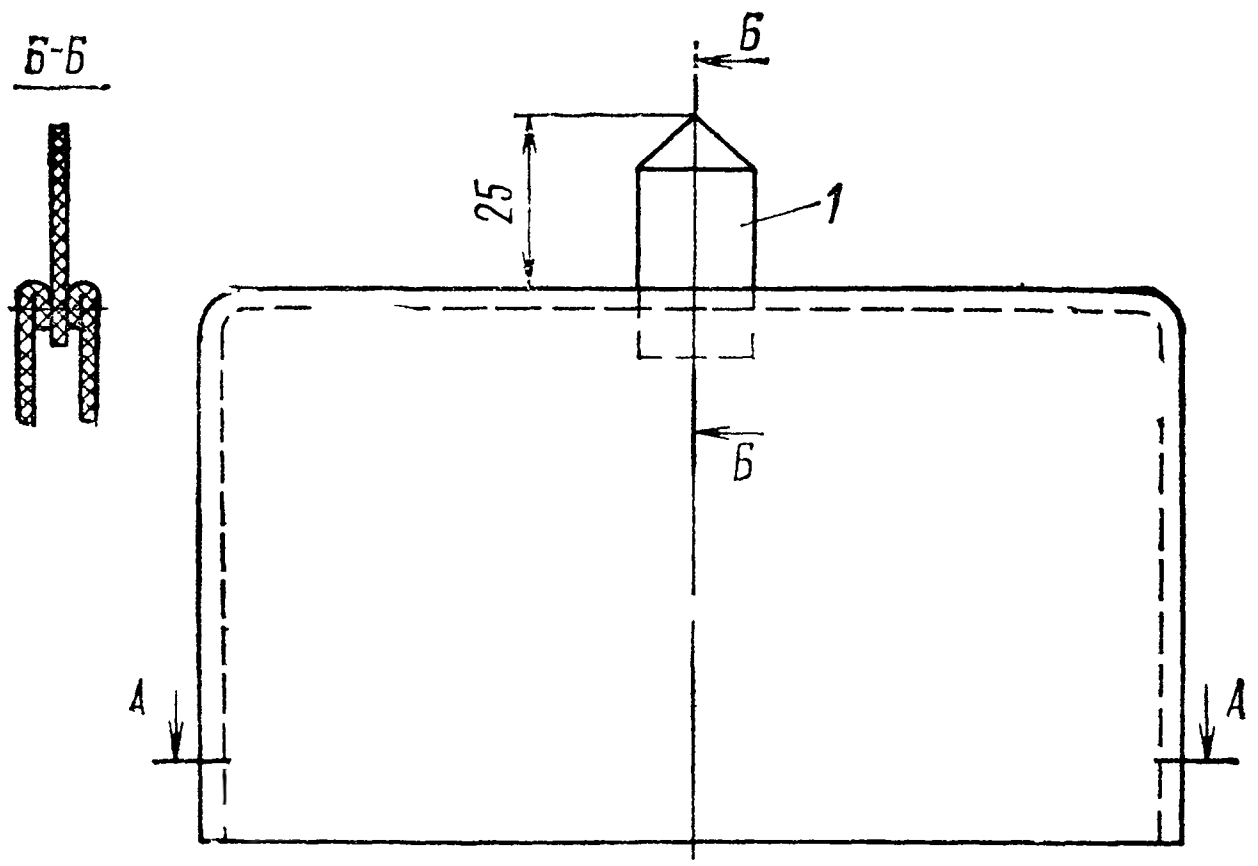


Рис. 225. Клапан в сборе Сб 1-2:

1 — петля клапана 1-9 (рис 230), *2* — подкладка клапана 1-8, полотно 80×140 мм, *3* — клапан 1 7, парусина 80×140 мм

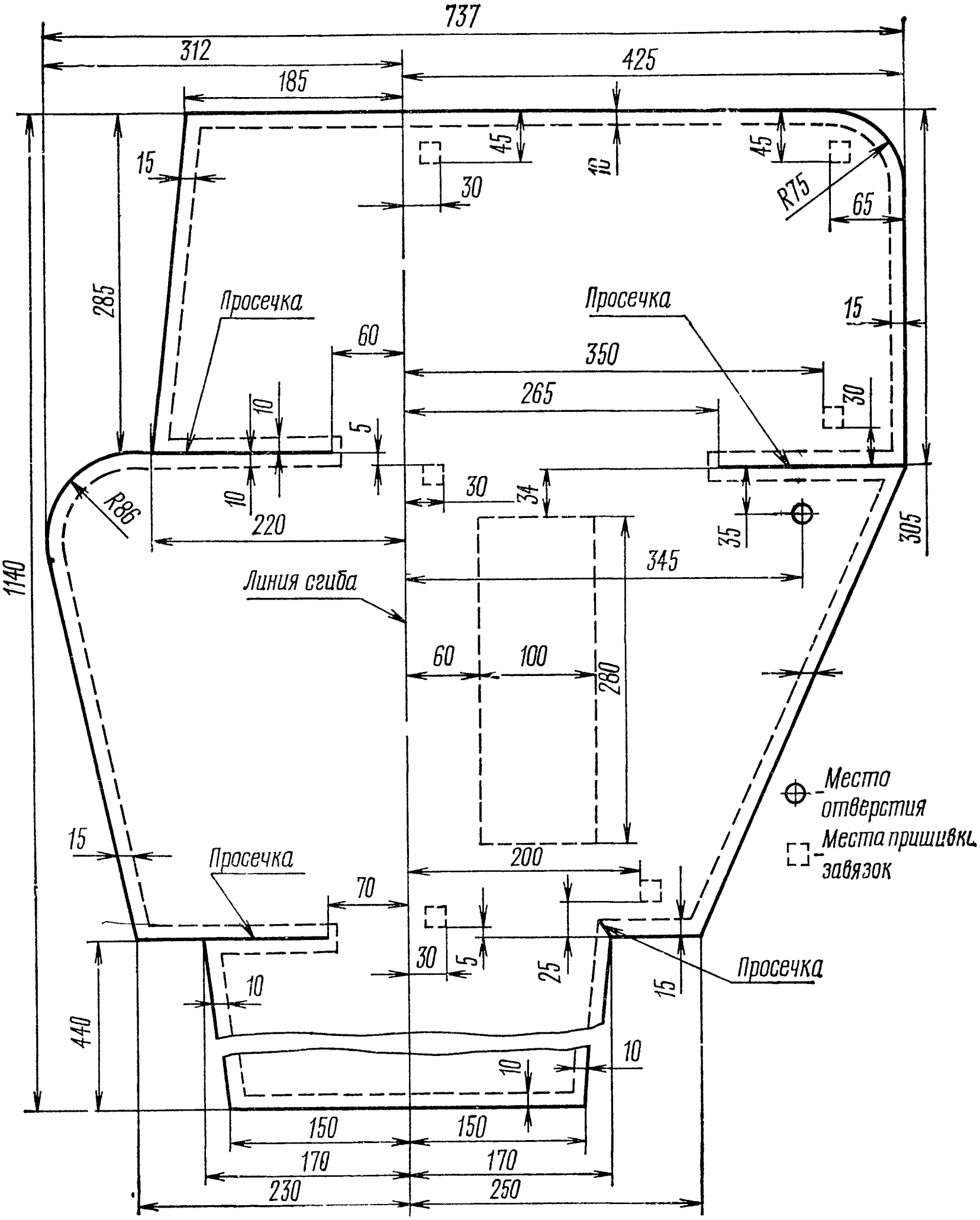


Рис 226. Раскрой чехла 1-1

Материал. парусина

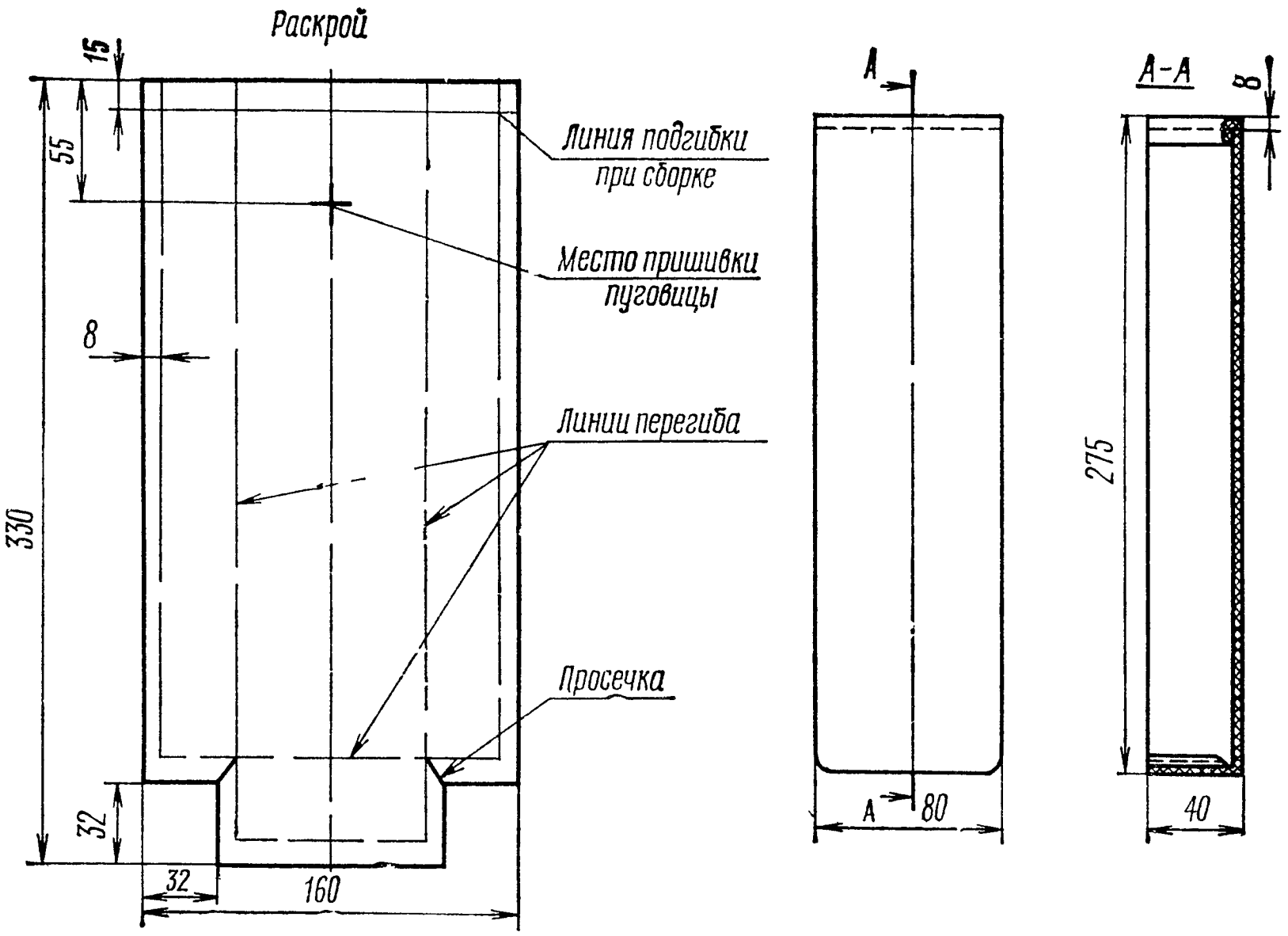


Рис. 227. Карман 1-2

Материал. парусина

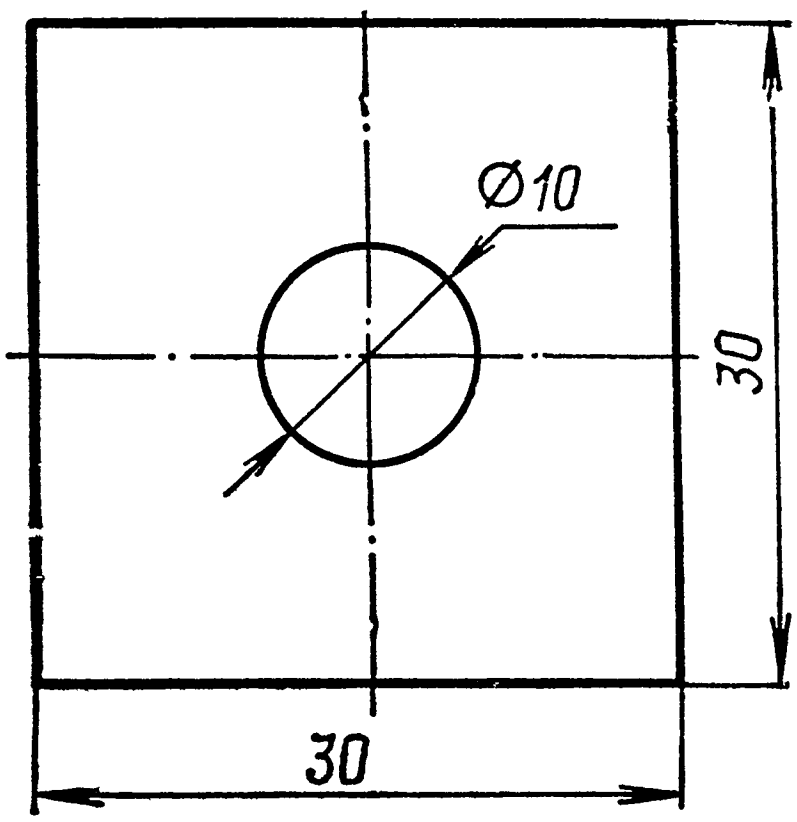


Рис. 228. Шайба 1-4

Материал: кожа шорно-седельная типа Л, сорт 1-й ГОСТ 1904—81

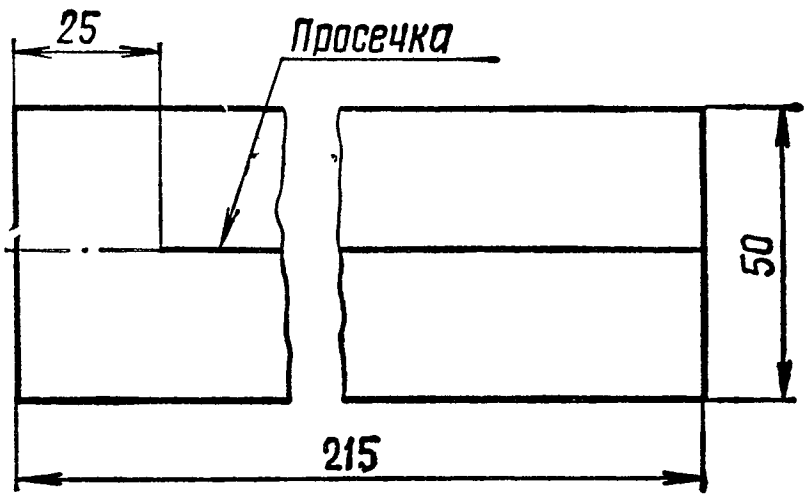


Рис. 229. Обшивка 1-5

Материал: полотно

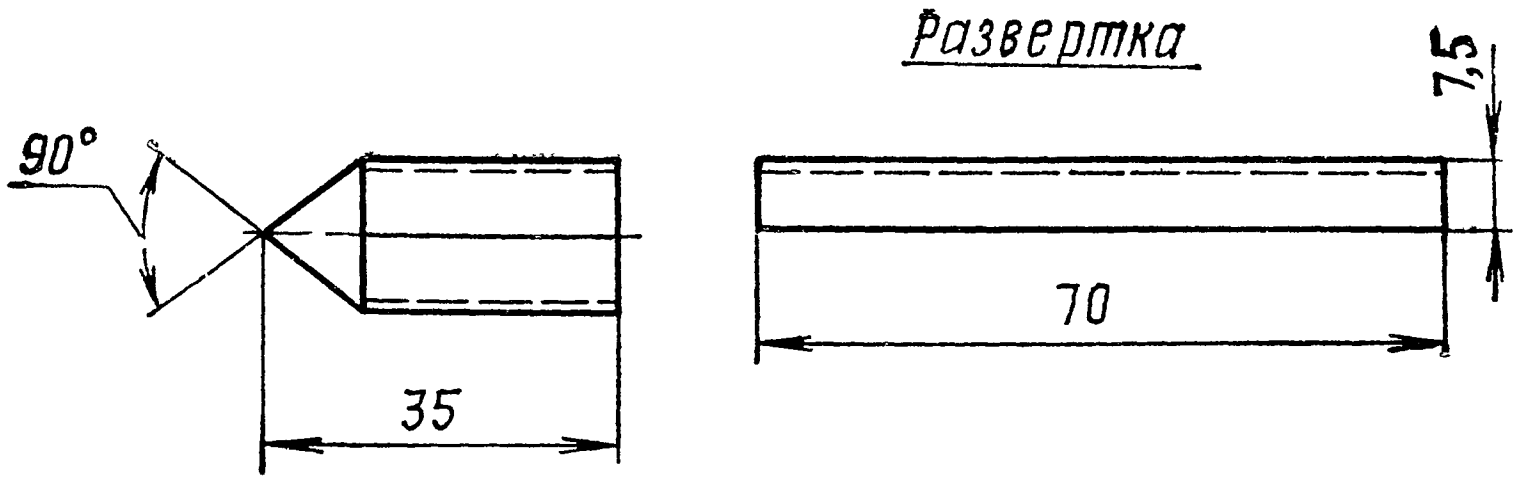


Рис. 230 Петля клапана **1-9**
Материал: тесьма

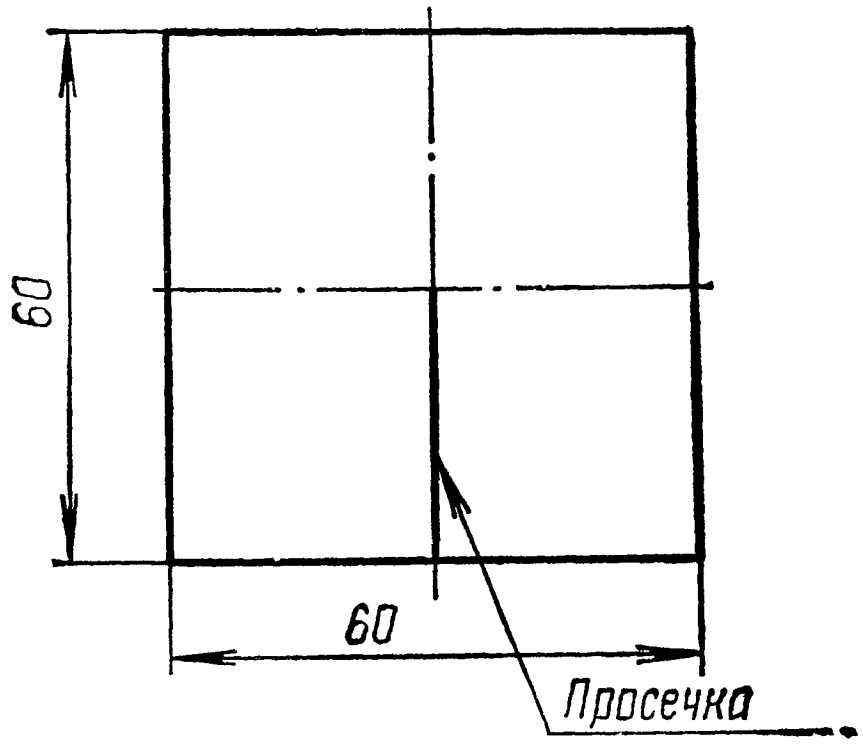


Рис 231. Обшивка малая **1-10**
Материал: полотно

ВЕДОМОСТЬ ДОПУСКАЕМОЙ ЗАМЕНЫ МАТЕРИАЛОВ ПРИ ИЗГОТОВЛЕНИИ ДЕТАЛЕЙ ИЗДЕЛИЙ В РЕМОНТНЫХ ОРГАНАХ ПО РИСУНКАМ НАСТОЯЩЕГО РУКОВОДСТВА

Обозначение	Наименование	Марка материала	
		по рисунку	допускается
6П20.0-13	Ось защелки магазина	Сталь 50	Сталь 45
6П20.0-16	Гайка	Сталь 45	Сталь 40
6П20.0-17	Ось	Сталь 30ХРА	Сталь 50
6П20.0-19	Соединительный винт	Сталь 50	Сталь 45
6П20.0-23	Пружина прицельной планки	Сталь У8А	Сталь 55
6П20.0-25	Ось спускового механизма	Сталь 50	Сталь 45
6П20.0-27	Втулка	Сталь 50	Сталь 40
6П20 1-31	Основание мушки	Сталь 50	Сталь 45
6П20 1-32	Мушка	Сталь 30ХРА	Сталь 50
6П20.1-33	Штифт фиксатора	Сталь 35	Сталь 30
6П20.1-37	Фиксатор тормоза	Сталь 50	Сталь 30ХРА
6П20.1-41	Фиксатор накладки	Сталь 50	Сталь У8А
6П20 1-45	Пружина накладки	Сталь 50ХФА	Сталь У8А
6П20 1-52	Штифт ствола	Сталь 50	Сталь 45
6П20 3-3	Штифт штока	Сталь 50	Сталь 45
6П20.4-4	Муфта	Сталь 50	Сталь 45
6П20.5-7	Кольцо антабки	Сталь 40	Сталь 35
6П20.5-11	Ось крышки	Сталь 50	Сталь 40
6П21.0-37	Штифт фиксатора	Сталь 50	Сталь 45
6П21.0 40	Ось защелки	Сталь 50	Сталь 45
6П21.0-41	Ось приклада	Сталь 50	Сталь 45
6П21.5-6	Петля антабки	Сталь 40	Сталь 35
6П21.5-7	Кольцо антабки	Сталь 40	Сталь 35
6П26.0-21	Ось крышки	Сталь 50	Сталь 45
6П26.1-17	Мушка	Сталь 30ХРА	Сталь 50
6П26.1-31	Основание мушки	Сталь 50	Сталь 45
6П26.1-35	Штифт фиксатора	Сталь 50	Сталь 45
6П26 1-36	Фиксатор ствольной накладки	Сталь 50	Сталь 45
6П26.1-37	Фиксатор пламегасителя	Сталь 50	Сталь 45
6П26.7-32	Ось целика	Сталь 50	Сталь 45
6П26.7-33	Пружина целика	Сталь 50ХФА	Сталь У8А
6П18.1-37	Фиксатор муфты	Сталь 50	Сталь 45
6П18 2-6	Фиксатор	Сталь 50	Сталь 45
6П18 2-7	Винт	Сталь 50	Сталь 45
6П18.2-9	Гайка	Сталь 50	Сталь 45
6П18.2-10	Штифт	Сталь 50	Сталь 45
6П18.4-4	Муфта стержня	Сталь 50	Сталь 45
6П18.9-7	Защелка	Сталь 50	Сталь 45
6П18.9-10	Ось сошек	Сталь 50	Сталь 45

Обозначение	Наименование	Марка материала	
		по рисунку	допускается
6П19.0-26	Ось зацепа	Сталь 50	Сталь 45
6П19.1-52	Защелка приклада	Сталь 50	Сталь 30ХРА
6П19.1-54	Штифт	Сталь 50	Сталь 45
6П19 1-55	Ось приклада	Сталь 50	Сталь 30ХРА
6П19 1-56	Кольцо антабки	Сталь 40	Сталь 35
6П19 1-57	Основание антабки	Сталь 50	Сталь 45
6Х4.1-3	Штифт кольца	Сталь 50	Сталь 45
6Х4.1-18	Передняя пряжка	Сталь 40	Сталь 35
6Х4.2-15	Шайба	Сталь 40	Сталь 35
6Х4.2-20	Кольцо	Сталь 45	Сталь 35

ВЕДОМОСТЬ ПРИМЕНЯЕМОСТИ И ВЗАИМОЗАМЕНЯЕМОСТИ СОСТАВНЫХ ЧАСТЕЙ ИЗДЕЛИЙ

Обозначение	Старое обозначение	Наименование	Применяется на					Отметки о взаимозаменяемости
			автоматах			пулеметах		
			АК74	АКС74	АКС74У	РПК74	РПКС74	
6П20 Сб 0-1		Спусковой механизм	+	+	—	+	+	
6П26.Сб 0-1		То же	—	—	+	—	—	
6П20 Сб 0-2		Замедлитель в сборе	+	+	—	+	+	В
6П20.Сб 0-6		Дульный тормоз	+	+	—	—	—	ПВ
6П18.0-1	6П2.0-1В	Крышка ствольной коробки	—	—	—	+	+	
6П20 0-1	6П1.0-1	То же	+	+	—	—	—	
	6П1.0-1В	»	+	+	—	—	—	
6П20.0-2		Курок	+	+	+	+	+	В
6П20.0-3	6П1.0-3	Боевая пружина	+	+	+	+	+	В
6П20 0-4 6П20 0-32		Основание замедлителя	+	+	—	+	+	ПВ
6П20.0-5 6П20.0-15		Автоспуск	+	+	+	+	+	В
6П20.0-6	6П1.0-6	Пружина автоспуска	+	+	+	+	+	В
6П20.0-8 6П20.0-29		Спусковой крючок	+	+	+	+	+	В
6П20.0-7	6П1.0-7	Защелка	+	+	—	+	+	ПВ
6П20.0-9		Шептало	+	+	+	+	+	В

Обозначение	Старое обозначение	Наименование	Применяется на					Отметки о взаимозаменяемости
			автоматах			пулеметах		
			АК74	АКС74	АКС74У	РПК74	РПКС74	
6П20 0-10	56-А-212.0-10	Пружина шептала	+	+	+	+	+	В
6П20.0-11	6П1.0-11	Защелка магазина	+	+	+	+	+	
6П20 0-12	56-А-212.0-12	Пружина защелки	+	+	+	+	+	В
6П20.0-13	56-А-212.0-13	Ось защелки магазина	+	+	+	+	+	В
6П20.0-15 6П20 0-5		Автоспуск	+	+	+	+	+	В
6П20.0-16		Гайка	+	+	+	+	+	В
6П20.0-17	6П1.0-17	Ось	+	+	—	+	+	В
6П20.0-19	56-А-212.0-19	Соединительный винт	+	+	+	+	+	В
6П20.0-20		Дульный тормоз	+	+	—	—	—	ПВ
6П26.0-20		Пламегаситель	—	—	+	—	—	ПВ
6П26.0-21		Ось крышки	—	—	+	—	—	В
6П20.0-23	56-А-212.0-23	Пружина прицельной планки	+	+	—	+	+	В
6П19.0-25	6П8.0-25	Зацеп	—	—	—	—	+	
6П20.0-25	56-А-212.0-25	Ось спускового механизма	+	+	+	+	+	В
6П19.0-26	6П8.0-26	Ось зацепа	—	—	—	—	+	В
6П19.0-27		Пружина зацепа	—	—	—	—	+	В
6П20.0-27		Втулка	+	+	+	+	+	В
6П20.0-28		Пружина замедлителя	+	+	—	+	+	В
6П20.0-29 6П20.0-8		Спусковой крючок	+	+	+	+	+	В

Продолжение приложения 5

Обозначение	Старое обозначение	Наименование	Применяется на автоматах АК74	Применяется на автоматах АКС74	Применяется на автоматах АКС74У	Применяется на пулеметах РПК74	Применяется на пулеметах РПКС74	Отметки о взаимозаменяемости
6П20 0-32 6П20 0 4		Основание замедлителя	+	+	—	+	+	ПВ
6П21 0-35		Фиксатор приклада	—	+	+	—	—	
6П21 0 36		Пружина фиксатора	—	+	+	—	—	В
6П21 0 37		Штифт фиксатора	—	+	+	—	—	В
6П26 0 39		Ограничитель курка	—	—	+	—	—	В
6П21 0 39		Пружина защелки	—	+	+	—	—	В
6П21 0 40		Ось защелки	—	+	+	—	—	В
6П21 0 41		Ось приклада	—	+	+	—	—	В
6П21 0 42 6П21 0 44		Защелка приклада То же	— —	+ +	+ +	— —	— —	В В
6П18 Сб 1-2	6П2 Сб 1 2	Основание ствольной накладки	—	—	—	+	+	
6П20 Сб 1 2		То же	+	+	—	—	—	
6П26 Сб 1 2		Ствольная накладка в сборе	—	—	+	—	—	
6П20 Сб 1 3		Переводчик с сектором	+	+	+	+	+	ПВ
6П18 Сб 1 6	56-А-212 Сб 1-6	Чека ствольной накладки	—	—	—	+	+	
6П20 Сб 1 6	6П1 Сб 1-6	То же	+	+	—	—	—	
6П19 Сб 1-10	6П8 Сб 1-10	Антабка в сборе	—	—	—	—	+	
6П18 Сб 1-12		Ствольная накладка в сборе	—	—	—	+	+	
6П20 Сб 1-12		То же	+	+	—	—	—	
6П26 Сб 1-13		Основание ствольной накладки	—	—	+	—	—	

Обозначение	Старое обозначение	Наименование	Применяется на					Отметки о взаимозаменяемости
			автоматах			пулеметах		
			АК74	АКС74	АКС74У	РПК74	РПКС74	
6П18 Сб 1 13		Сошки в сборе	—	—	—	+	+	
6П18 Сб 1 14		То же	—	—	—	+	+	ПВ
6П18 1-15	6П2 1 15	Штифт ствола	—	—	—	+	+	В
6П26 1 17		Мушка	—	—	+	—	—	
6П20 1 22	56 А 212 1 22	Перо чеки	+	+	—	+	+	
6П26 1 22		Пружина фиксатора накладки ствольной	—	—	+	—	—	В
6П18 1 28	6П2 1 28	Чека кольца цевья	—	—	—	+	+	
6П20 1 28	6П1 1-28	То же	+	+	+	—	—	
6П20 1-31	56 А 212 1 31	Основание мушки	+	+	—	+	+	ПВ
6П26 1-31		То же	—	—	+	—	—	ПВ
6П20 1 32	56 А-212 1-32	Мушка	+	+	—	+	+	
6П20 1 33		Штифт фиксатора	+	+	—	—	—	В
6П18 1 34	56 А 212 1 34	Штифт прицельной колодки	—	—	—	+	+	ПВ
6П20 1 34	6П1 1 34	То же	+	+	+	—	—	ПВ
6П26 1-35		Штифт фиксатора	—	—	+	—	—	В
6П20 1 35	6П1 1 35	Шайба	+	+	—	+	+	
6П18 1-36	56-А-212 1-36	Стержень чеки	—	—	—	+	+	
6П20 1-36	6П1 1-36	То же	+	+	—	—	—	
6П26 1 36		Фиксатор ствольной накладки	—	—	+	—	—	
6П20 1 37		Фиксатор тормоза	+	+	—	—	—	В

Продолжение приложения 5

Обозначение	Старое обозначение	Наименование	Применяется на					Отметки о взаимозаменяемости
			автоматах			пулеметах		
			АК74	АКС74	АКС74У	РПК74	РПКС74	
6П18.1-37	56-А-212 1-37	Фиксатор	—	—	—	+	+	В
6П26 1-37		Фиксатор пламегасителя	—	—	+	—	—	В
6П18 1-38	56-А-212.1-38	Пружина фиксатора	—	—	—	+	—	В
6П20 1-38	6П1.1-38	То же	+	+	—	—	+	В
6П26 1-38		Пружина фиксатора пламегасителя	—	—	+	—	—	В
6П18 1-40	56-А-212 1-40В	Ствольная накладка	—	—	—	+	+	
6П20 1-40		То же	+	+	—	—	—	
6П26 1 40		»	—	—	+	—	—	
6П20 1-41	56-А-212.1-41	Фиксатор накладки	+	+	—	+	+	ПВ
6П26.1-41		То же	—	—	+	—	—	ПВ
6П18 1-44	6П2.1-44	Кольцо	—	—	—	+	+	
6П20 1-45		Пружина накладки	+	+	—	—	—	ПВ
6П19 1-52	6П8 1-52	Защелка приклада	—	—	—	—	+	
6П20 1-52		Штифт ствола	+	+	+	—	—	В
6П19.1-53	6П8 1-53	Пружина защелки	—	—	—	—	+	В
6П19 1-54	6П8.1-54	Штифт	—	—	—	—	+	В
6П19 1-55	6П8 1-55	Ось приклада	—	—	—	—	+	В
6П19.1-56	6П8.1-56	Кольцо антабки	—	—	—	—	+	ПВ
6П19 1-57	6П8.1-57	Основание антабки	—	—	—	—	+	ПВ
6П18 1-61 6П18 1-70		Пламегаситель	—	—	—	+	+	В

Обозначение	Старое обозначение	Наименование	Применяется на					Отметки о взаимозаменяемости
			автоматах			пулеметах		
			АК74	АКС74	АКС74У	РПК74	РПКС74	
6П18.Сб 2	6П2.Сб 2	Прицельная планка в сборе	—	—	—	+	+	ПВ
6П20 Сб 2	6П1.Сб 2	То же	+	+	—	—	—	ПВ
6П18.2-1	6П2.2-1	Прицельная планка	—	—	—	+	+	ПВ
6П20.2-1	6П1.2-1	То же	+	+	—	—	—	ПВ
6П20 2-2	56-А-212.2-1	Хомутик прицельной планки	+	+	—	+	+	ПВ
6П20.2-3	56-А-212.2-3	Защелка хомутика	+	+	—	+	+	ПВ
6П20.2-4	56-А-212.2-4	Пружина защелки хомутика	+	+	—	+	+	В
6П18 2-5	6П2.2-5	Целик	—	—	—	+	+	В
6П18 2-6	6П2.2-6	Фиксатор	—	—	—	+	+	В
6П18.2-7	6П2.2-7	Винт	—	—	—	+	+	В
6П18.2-8	6П2.2-8	Пружина фиксатора прицела	—	—	—	+	+	В
6П18 2-9	6П2 2-9	Гайка	—	—	—	+	+	
6П18 2-10	6П2.2-10	Штифт	—	—	—	+	+	В
6П20 Сб 3		Затворная рама с затвором в сборе	+	+	—	+	+	
6П26.Сб 3		То же	—	—	+	—	—	
6П20 Сб 3-1		Затворная рама в сборе	+	+	—	+	+	ПВ
6П26.Сб 3-1		То же	—	—	+	—	—	ПВ
6П20.Сб 3-2		Затвор в сборе	+	+	+	+	+	ПВ
6П20 3-1		Затворная рама	+	+	—	+	+	ПВ
6П26.3-1		То же	—	—	+	—	—	ПВ

Продолжение приложения 5

Обозначение	Старое обозначение	Наименование	Применяется на					Отметки о взаимозаменяемости
			автоматах			пулеметах		
			АК74	АКС74	АКС74У	РПК74	РПКС74	
6П20.3-2	56-А-212.3-3	Шток	+	+	—	+	+	ПВ
6П26.3-2		То же	—	—	+	—	—	ПВ
6П20 3-3		Штифт штока	+	+	+	+	+	В
6П20.3-4		То же	+	+	—	+	+	В
6П20.3-5		Затвор	+	+	+	+	+	ПВ
6П20 3-7		Ударник	+	+	+	+	+	ПВ
6П20 3-9		Пружина выбрасывателя	+	+	+	+	+	В
6П20.3-10		Штифт ударника	+	+	+	+	+	В
6П20.3-11		Ось выбрасывателя	+	+	+	+	+	В
6П18 Сб 4		Выбрасыватель	+	+	+	+	+	ПВ
6П20.Сб 4		Возвратный механизм	—	—	—	+	+	
6П26.Сб 4		То же	+	+	—	—	—	
6П18.Сб 4-1		»	—	—	+	—	—	
		Направляющая возвратной пружины	—	—	—	+	+	ПВ
6П20 Сб 4-1		То же	+	+	—	—	—	ПВ
6П26.Сб 4-1		»	—	—	+	—	—	ПВ
6П18.4-3		Возвратная пружина	—	—	—	+	+	В
6П20 4-3	6П1 4-3	То же	+	+	+	—	—	В
6П18 4-4		Муфта	—	—	—	+	+	В
6П20.4-4	6П1.4-4	То же	+	+	+	—	—	В

Обозначение	Старое обозначение	Наименование	Применяется на					Отметки о взаимозаменяемости
			автоматах			пулеметах		
			АК74	АКС74	АКС74У	РПК74	РПКС74	
6П18 4-5		Направляющий стержень возвратной пружины	—	—	—	+	+	В
6П20.4-5	6П1.4-5	Стержень	+	+	+	—	—	В
6П18 Сб 5	6П2 Сб 5	Приклад в сборе	—	—	—	+	—	
6П19.Сб 5	6П8.Сб 5	То же	—	—	—	—	+	
6П20 Сб 5		»	+	—	—	—	—	
6П21.Сб 5		»	—	+	—	—	—	
6П26 Сб 5		»	—	—	+	—	—	
6П20.Сб 5-1	6П1.Сб 5-1	Антабка в сборе	+	—	—	—	—	В
6П21 Сб 5-1		То же	—	+	+	—	—	В
6П18 Сб 5-2	6П2.Сб 5-2	Крышка затылка приклада	—	—	—	+	+	
6П20 Сб 5-2		Крышка затылка приклада в сборе	+	—	—	—	—	
6П21 Сб 5-2		Приклад	—	+	—	—	—	
6П18.Сб 5-3	6П2 Сб 5-3	Антабка в сборе	—	—	—	+	—	В
6П18.5-1	6П2.5-1	Приклад	—	—	—	+	—	
6П19.5-1	6П8.5-1	То же	—	—	—	—	+	
6П20 5-1		»	+	—	—	—	—	
6П20 5-3	56-А-212.5-3	Шуруп затылка приклада	+	—	—	+	+	В
6П20 5-4	6П1.5-4	Шуруп антабки	+	—	—	+	—	В

Продолжение приложения 5

Обозначение	Старое обозначение	Наименование	Применяется на					Отметки о взаимозаменяемости
			автоматах			пулеметах		
			АК74	АКС74	АКС74У	РПК74	РПКС74	
6П20 5-5	56-А 212 5 5	Пружина пенала	+	—	—	+	+	В
6П20 5-6	6П1 5-6	Пластина верхняя	+	—	—	—	—	
6П21 5-6		Петля антабки	—	+	+	—	—	
6П20 5-7	6П1 5-7	Кольцо антабки	+	—	—	—	—	
6П21 5-7		Кольцо антабки	—	+	+	—	—	
6П18 5-7	6П2 5-7	То же	—	—	—	+	—	
6П20 5-8	56-А 212 5-8А	Крышка затылка приклада	+	—	—	+	+	
6П18 5-9	6П2 5-9	Петля крышки	—	—	—	+	+	
6П20 5 9		То же	+	—	—	—	—	
6П20 5-10	56-А 212 5-10	Пружина крышки	+	—	—	+	+	В
6П18 5-10	6П2 5-10	Основание антабки	—	—	—	+	—	В
6П20 5-11		Ось крышки	+	—	—	+	+	
6П20 5-12	6П1 5-12	Пластина нижняя	+	—	—	—	—	
6П21 5-13		Шайба	—	+	+	—	—	
6П20 5-16		Затылок приклада	+	—	—	—	—	ПВ
6П18 Сб 6	6П2 Сб 6	Цевье в сборе	—	—	—	+	+	
6П20 Сб 6		То же	+	+	—	—	—	В
6П26 Сб 6		»	—	—	+	—	—	ПВ

Обозначение	Старое обозначение	Наименование	Применяется на					Отметки о взаимозаменяемости
			автоматах			пулеметах		
			АК74	АКС74	АКС74У	РПК74	РПКС74	
6П20 6-4		Пружина цевья	+	+	+	—	—	В
6П20 Сб 14		Приклад (пластмассовый) в сборе	+	—	—	—	—	
6П20.Сб 7-1		Антабка в сборе	+	—	—	—	—	
6П26 Сб 7		Крышка ствольной коробки в сборе	—	—	+	—	—	
6П26 7-31 6П26 7-34		Целик	—	—	+	—	—	
6П26 7-32		Ось целика	—	—	+	—	—	В
6П26 7-33		Пружина целика	—	—	+	—	—	В
6П18 Сб 8	6П1 Сб 8	Рукоятка	—	—	—	+	+	ПВ
6П20 Сб 8	6П1 Сб 8В	То же	+	—	—	—	—	ПВ
6П21 Сб 8	6П4 Сб 9	»	—	+	+	—	—	ПВ
6П18 Сб 9-3	6П2 Сб 9 3	Защелка в сборе	—	—	—	+	+	В
6П18 9-7	6П2 9 7	Защелка	—	—	—	+	+	В
6П18 9 8	6П2 9-8	Ось защелки	—	—	—	+	+	В
6П18 9 10	6П2 9 10	Ось сошек	—	—	—	+	+	В
6П18 9 11	6П2 9-11	Пружина сошек	—	—	—	+	+	В

Обозначение	Наименование	Применяемость			Взаимозаменяемость
		6Л18	6Л20	6Л23	
6Л18 Сб 0-1	Корпус магазина	+	—	—	В
6Л23 Сб 1	То же	—	—	+	В
6Л20 Сб 0 2	Подаватель в сборе	+	+	+	В
6Л20 Сб 0-3	Планка в сборе	+	+	+	В
6Л18 Сб 0-4	Пружина с планкой	+	—	—	В
6Л20 Сб 0-4	То же	—	+	+	В
6Л20 Сб 0-5	Корпус магазина	—	+	—	В
6Л18 0-1	Подаватель	+	—	—	В
6Л23 0-1	То же	—	+	+	В
6Л18 0-2	Запорная планка	+	—	—	В
6Л23 0-2	То же	—	+	+	В
6Л18 0-9	Пружина магазина	+	—	—	В
6Л20 0-9	То же	—	+	+	В
6Л20 0-11	Крышка магазина	+	+	+	В
6Л18 Сб	Магазин секторный к 5,45-мм ручному пулемету Калашникова				В
6Л20 Сб	Магазин к 5,45-мм автомату Калашникова				В
6Л23 Сб	Магазин литьевой к 5,45-мм автомату Калашникова				В

Примечания: 1. Условные обозначения: В — взаимозаменяемая, ПВ — практически взаимозаменяемая.
2. Указания о замене составных частей изделий даны в разд. 5.

ПРИЛОЖЕНИЕ 6

ОТЛИЧИЯ НАИМЕНОВАНИЙ ЧАСТЕЙ, ПРИНЯТЫХ В РУКОВОДСТВАХ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ ИЗДЕЛИЙ, ОТ ЧЕРТЕЖНЫХ НАИМЕНОВАНИЙ, ПРИНЯТЫХ В НАСТОЯЩЕМ РУКОВОДСТВЕ

Наименование в руководствах по эксплуатации	Наименование по чертежам и по настоящему Руководству
Газовая труба	Основание ствольной накладки
Газовая трубка	Трубка направляющая
Газовый поршень	Шток
Замыкатель газовой трубки	Чека ствольной накладки
Замыкатель цевья	Чека кольца цевья
Маховичок винта целика	Фиксатор
Направляющий стержень	Направляющая возвратной пружины в сборе
Ноги	Стойка сошек
Основание мушки	Колодка мушки
Пистолетная рукоятка	Рукоятка
Пластинчатая пружина	Пружина прицельной планки
Подвижной стержень	Стержень
Полозок	Основание мушки
Пружина застежки	Защелка
Соединительная муфта	Кольцо цевья
Соединительная муфта	Кольцо цевья в сборе
Шептало одиночного огня	Шептало
Шпилька	Штифт ударника

ПРИЛОЖЕНИЕ 7

ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ АВТОМАТОВ И РУЧНЫХ ПУЛЕМЕТОВ

1. Общие указания

1.1. Автоматы и ручные пулеметы в целях поддержания их в боеспособном состоянии, предупреждения задержек и своевременного обнаружения и устранения выявленных неисправностей подвергаются техническому обслуживанию

1.2. Техническое обслуживание автоматов и ручных пулеметов включает:

контрольный осмотр;

текущее обслуживание;

техническое обслуживание № 1;

техническое обслуживание № 2;

сезонное обслуживание.

1.3. Техническое обслуживание оптических и ночных прицелов, закрепленных (установленных на автоматах и ручных пулеметах) за оружием, проводится в сроки и объеме, указанные в эксплуатационной документации на эти прицелы.

2. Контрольный осмотр автоматов и ручных пулеметов

2 1. Контрольный осмотр автоматов и ручных пулеметов проводится должностными лицами в сроки, установленные Уставом внутренней службы ВС СССР, а также перед стрельбой, заступлением в наряд и перед выполнением боевой задачи.

2.2. Солдаты и сержанты, за которыми закреплены автоматы и ручные пулеметы, осматривают оружие ежедневно и, кроме того, перед заступлением в наряд; перед выходом на занятия; во время чистки; в боевой обстановке — периодически в течение суток и перед выполнением боевой задачи.

2.3 Порядок и объем осмотра оружия изложены в Руководстве по 5,45-мм автомату Калашникова (АК74, АКС74, АК74Н, АКС74Н) и 5,45-мм ручному пулемету Калашникова (РПК74, РПКС74, РПК74Н, РПКС74Н) и в Руководстве по 5,45-мм автомату Калашникова укороченному АКС74У (АКС74УН2); в дальнейшем они будут именоваться Руководством.

2.4. Выявленные при осмотре недостатки должны устраняться немедленно в подразделении. Если устранить недостаток (неисправность) в подразделении невозможно, отправить оружие в ремонтный орган.

3. Текущее обслуживание автоматов и ручных пулеметов

3.1. Текущее обслуживание оружия проводится:
после занятий в поле без стрельбы;
после несения караульной службы;
при подготовке к стрельбе;
после стрельбы боевыми и (или) холостыми патронами,
в боевой обстановке и на длительных учениях в период затишья боя и во время перерывов учений;
если оружие не применялось и хранится в пирамиде — не реже одного раза в 7 дней, а в условиях жаркого и сухого климата — через 2—4 дня.

3.2. Текущее обслуживание оружия проводится личным составом подразделений в специально отведенных местах.

3.3. При текущем обслуживании проводятся контрольный осмотр, чистка и смазка оружия с неполной разборкой, как указано в руководстве на образец.

3.4. Контроль за текущим обслуживанием осуществляют офицеры подразделения.

4. Техническое обслуживание № 1 автоматов и ручных пулеметов

4.1. Техническое обслуживание № 1 оружия проводится не реже одного раза в год, а также:
после длительных учений и боевой стрельбы;
после длительного пребывания под дождем, в воде или в снегу;
после сильного загрязнения;
при постановке оружия на кратковременное хранение.

4.2. Техническое обслуживание № 1 оружия проводится личным составом подразделений в специально отведенных местах с привлечением в необходимых случаях специалиста ремонтного органа.

4.3. При техническом обслуживании № 1 проводятся контрольный осмотр и работы, предусмотренные текущим обслуживанием; при необходимости отдельные механизмы и части разбираются в объеме полной разборки.

В ходе обслуживания специалист ремонтного органа осматривает и проверяет оружие с применением войсковых калибров, а также устраняет выявленные неисправности, не требующие направления оружия в ремонтный орган

При необходимости проводится проверка боя оружия.

4.4. Организацию технического обслуживания, руководство и контроль за техническим обслуживанием № 1 осуществляет командир роты (батареи), он же проводит контрольный осмотр оружия после технического обслуживания.

5. Техническое обслуживание № 2 автоматов и ручных пулеметов

5.1. Техническое обслуживание № 2 проводится в зависимости от интенсивности и условий эксплуатации оружия не реже одного раза в 4 года.

Техническое обслуживание № 2 рекомендуется совмещать с очередным плановым техническим обслуживанием № 1.

5.2. Техническое обслуживание № 2 оружия проводится специалистами ремонтного органа с привлечением личного состава подразделения в специально отведенных местах. При этом производится полная разборка оружия согласно руководству на образец.

5.3. При техническом обслуживании № 2 проводятся работы, выполняемые при техническом обслуживании № 1, и проверка оружия специалистом ремонтного органа в объеме перечня обязательных проверок технического состояния изделия (подразд. 4.3 настоящего Руководства).

5.4. Техническое обслуживание № 2 оружия подразделения проводится по плану воинской части (службы РАВ). Организует техническое обслуживание № 2 и руководит им командир роты (батареи), он же проводит осмотр оружия после технического обслуживания, как указано в руководстве на образец.

О проведенном техническом обслуживании № 2 ручного пулемета командир роты (батареи) производит запись в формуляре.

6. Сезонное обслуживание автоматов и ручных пулеметов

6.1. Сезонное обслуживание оружия проводится в районах дислокации войск, в которых предусмотрен переход с летней смазки на зимнюю и с зимней на летнюю.

6.2. Сезонное обслуживание совмещают с очередным плановым техническим обслуживанием № 1 или 2.

6.3. При сезонном обслуживании выполняются все работы, предусмотренные техническим обслуживанием № 1, и, кроме того:

производится полная разборка оружия согласно руководству;

после полной разборки металлические части оружия промываются в жидкой ружейной смазке и протираются ветошью насухо;

смазываются части оружия смазкой, предусмотренной для предстоящего сезона эксплуатации;

у оружия с ночными прицелами промываются аккумуляторные батареи, заливаются новым электролитом и производится контрольный разрядно-зарядный цикл.

6.4. Сезонное обслуживание оружия проводится его владельцами в подразделении в специально отведенных местах.

Обслуживание аккумуляторных батарей проводится в ремонтном органе части.

6.5. Сезонное обслуживание оружия подразделения проводится по плану воинской части.

Организует сезонное обслуживание и руководит им командир роты (батареи), он же проводит осмотр оружия после обслуживания, как указано в руководстве на образец.

НОРМЫ РАСХОДА ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ И МАТЕРИАЛОВ НА СРЕДНИЙ РЕМОНТ

5,45-мм АВТОМАТОВ КАЛАШНИКОВА (6П20, 6П21, 6П26, 6П20Н1, 6П21Н1, 6П26Н2) и 5,45-мм РУЧНЫХ ПУЛЕМЕТОВ КАЛАШНИКОВА (6П18, 6П19, 6П18Н1, 6П19Н1)

НОРМЫ РАСХОДА ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ НА СРЕДНИЙ РЕМОНТ 5,45-мм АВТОМАТОВ КАЛАШНИКОВА (6П20, 6П21, 6П26, 6П20Н1, 6П21Н1, 6П26Н2)

№ строки	Обозначение или № стандарта	Код ОКП	КЧ	Наименование	Количество в изделии, шт.	Норма расхода запасных частей на один ремонт 100 изделий		
						6П20	6П21	6П26
1	6П20 0 5	7114130154	01	Автоспуск	1	1	1	1
	или							
	6П20 0 15	7114130167	07	То же	1	1	1	1
2	6П20 Сб 5-1	7114130326	10	Антабка в сборе	1	5	—	—
3	6П21 Сб 5-1	7114130732	00	То же	1	—	5	5
4	6П20 0-19	7114130175	07	Винт соединительный	1	3	3	3
5	6П20 0-27	7114130181	09	Втулка	1	4	4	4
6	6П20 3 11	7114130295	00	Выбрасыватель	1	10	10	10
7	6П20 0-16	7114130168	06	Гайка	1	2	2	2
8	6П20 Сб 0-2	7114130133	06	Замедлитель в сборе	1	1	1	—
9	6П20 3-4	7114130286	01	Затвор	1	1	1	1
10	6П20 Сб 3-2	7114130272	07	Затвор в сборе	1	1	1	1
11	6П20 5 16	7114130341	00	Затылок приклада	1	1	—	—
12	6П20 0-7	7114130156	10	Защелка	1	1	1	—
13	6П20 0 11	7114130161	02	Защелка магазина	1	1	1	1
14	6П21 0-42	7114130718	09	Защелка приклада	1	—	3	3
	или							
	6П21 0 44	7114130719	08	То же	1	—	3	3
15	6П20 2-3	7114130503	00	Защелка хомутика	1	2	2	—
16	6Х4 2-10	7114120989	04	Карабин	1	10	10	—
17	6П20 Сб 5-2	7114130327	09	Крышка затылка приклада в сборе	1	3	—	—

№ строки	Обозначение или № стандарта	Код ОКП	КЧ	Наименование	Количество в изделии, шт	Норма расхода запасных частей на один ремонт 100 изделий		
						6П20	6П21	6П26
18	6Л20 0-11	7114131531	03	Крышка магазина	1	2	2	2
19	6П20 0-1	7114130149	09	Крышка ствольной коробки	1	1	1	—
20	6П26 Сб 7	7114132395	00	Крышка коробки ствольной в сборе	1	—	—	1
21	6П20 0-8	7114130157	09	Крючок спусковой	1	1	1	1
	или							
	6П20 0-29	7114130183	07	»	1	1	1	1
22	6П20.0-2	7114130151	04	Курок	1	1	1	1
23	6Л20 Сб	7114130001	06	Магазин	1	5	5	5
	или							
	6Л23 Сб	7114130002	05	Магазин литьевой	1	5	5	5
24	6П20 Сб 4	7114110311	05	Механизм возвратный	1	2	2	—
25	6П26 Сб 4	7114132301	00	»	1	—	—	2
26	6П20 Сб 0-1	7114130132	07	Механизм спусковой	1	1	1	—
27	6П26 Сб 0-1	7114132011	07	»	1	—	—	1
28	6П20 4-4	7114130321	04	Муфта	1	1	1	1
29	6П20 1-32	7114130239	08	Мушка	1	5	5	—
30	6П26 1-17	7114132171	03	»	1	—	—	5
31	6П20 1-40	7114130251	01	Накладка ствольная	1	5	5	—
32	6П26 1-40	7114132195	06	»	1	—	—	5
33	6П20 Сб 1-12	7114130212	08	Накладка ствольная в сборе	1	2	2	—
34	6П26 Сб 1-2	7114132131	00	Накладка ствольная в сборе	1	—	—	2
35	6П20 Сб 4-1	7114130312	05	Направляющая пружины возвратной	1	1	1	—
36	6П26 Сб 4-1	7114132302	10	То же	1	—	—	1

№ строки	Обозначение или № стандарта	Код ОКП	КЧ	Наименование	Количество в изделии, шт	Норма расхода запасных частей на один ремонт 100 изделий		
						6П20	6П21	6П26
37	6П20.0-4	7114130153	02	Основание замедлителя	1	1	1	—
	или							
	6П20.0-32	7114130187	03	То же	1	1	1	—
38	6П20.1-31	7114130238	09	Основание мушки	1	1	1	—
39	6П26.1-31	7114132185	08	То же	1	—	—	1
40	6П26.0-39	7114132081	04	Ограничитель курка	1	—	—	3
41	6П20 0-17	7114130169	05	Ось	1	2	2	—
42	6П20.3-10	7114130294	01	Ось выбрасывателя	1	6	6	6
43	6П21.0-40	7114130716	00	Ось защелки	1	—	3	3
44	6П20 0-13	7114130163	00	Ось защелки магазина	1	5	5	5
45	6П26.0-21	7114132061	08	Ось крышки	1	—	—	5
46	6П20.5-11	7114130339	05	Ось крышки	1	5	—	—
47	6П21.0-41	7114130717	10	Ось приклада	1	—	5	5
48	6П20 0-25	7114130178	04	Ось спускового механизма	3	5	5	5
49	6П26.7-32	7114132425	00	Ось целика	1	—	—	5
50	6П20 Сб 1-3	7114130202	10	Переводчик с сектором	1	1	1	1
51	6П26.0-20	7114132059	02	Пламегаситель	1	—	—	7
52	6П20.2-1	7114130501	02	Планка прицельная	1	1	1	—
53	6П20 Сб 2	7114130268	03	Планка прицельная в сборе	1	1	1	—
54	6Л20 Сб 0-2	7114131511	07	Подаватель в сборе	1	1	1	1
	или							
	6Л23.0-1	7114131701	03	Подаватель	1	1	1	1
55	6Х4.Сб 2-3	7114120984	09	Подвеска собранная	1	5	5	—
56	6П20.Сб 5	7114130325	00	Приклад в сборе	1	3	—	—
57	6П21 Сб 5	7114130731	01	То же	1	—	3	—
58	6П26.Сб 5	7114132341	03	»	1	—	—	3

№ строки	Обозначение или № стандарта	Код ОКП	КЧ	Наименование	Количество в изделии, шт	Норма расхода запасных частей на один ремонт 100 изделий		
						6П20	6П21	6П26
59	6П20.0-6	7114130155	00	Пружина автоспуска	1	2	2	2
60	6П20 0-3	7114130152	03	Пружина боевая	1	1	1	1
61	6П20.4-3	7114130319	09	Пружина возвратная	1	5	5	5
62	6П20.3-7	7114130289	09	Пружина выбрасывателя	1	5	5	5
63	6П20.0-28	7114130182	08	Пружина замедлителя	1	5	5	—
64	6П21.0-39	7114130715	01	Пружина защелки	1	—	5	5
65	6П20.0-12	7114130162	01	То же	1	2	2	2
66	6П20.2-4	7114130504	10	Пружина защелки хомутика	1	3	3	—
67	6П20.5-10	7114130337	07	Пружина крышки	1	2	—	—
68	6П20.1-45	7114130257	06	Пружина накладки	1	5	5	—
69	6П20 5-5	7114130335	09	Пружина пенала	1	1	—	—
70	6П20.0-23	7114130177	05	Пружина планки прицельной	1	1	1	—
71	6Л23.0-2 совместно с 6Л20.0-9 или 6Л20.Сб. 0-4	7114131702	02	Планка запорная	1	2	2	2
		7114131528	09	Пружина магазина	1	1	1	1
		7114131513	05	Пружина с планкой	1	5	5	5
72	6П21.0-36	7114130712	04	Пружина фиксатора	1	—	4	4
73	6П20.1-38	7114130248	07	Пружина фиксатора	1	3	3	—
74	6П26 1-38	7114132193	08	Пружина фиксатора пламегасителя	1	—	—	10
75	6П26.1-22	7114132176	09	Пружина фиксатора накладки ствольной	1	—	—	2
76	6П20.6-4	7114130347	05	Пружина цевья	1	8	8	8
77	6П26.7-33	7114132426	10	Пружина целика	1	—	—	8
78	6П20.0-10	7114130159	07	Пружина шептала	1	2	2	2

№ строки	Обозначение или № стандарта	Код ОКП	КЧ	Наименование	Количество в изделии, шт.	Норма расхода запасных частей на один ремонт 100 изделий		
						6П20	6П21	6П26
79	6Х4 Сб 1-3	7114120941	09	Ремень в сборе	1	4	4	—
80	6П20 Сб 8	7114130361	07	Рукоятка	1	1	—	—
81	6П21 Сб 8	7114130821	00	То же	1	—	1	—
82	6П4 Сб 9	7114120681	10	»	1	—	—	3
83	6П20 4-5	7114130322	03	Стержень	1	1	1	1
84	6П20 0-20	7114130173	09	Тормоз дульный	1	3	3	—
	или							
	6П20 Сб 0-6	7114130137	02	То же	1	3	3	—
85	6П20.3-5	7114130287	00	Ударник	1	2	2	2
86	6Х4 2-8	7114120987	04	Фиксатор	1	1	1	—
87	6П20 1-41	7114130252	00	Фиксатор накладки	1	12	12	—
88	6П26 1-41	7114132196	05	То же	1	—	—	12
89	6П26 1 36	7114132191	1С	Фиксатор накладки ствольной	1	—	—	4
90	6П26 1 37	7114132192	09	Фиксатор пламегасителя	1	—	—	7
91	6П21 0-35	7114130711	05	Фиксатор приклада	1	—	3	3
92	6П20 1-37	7114130247	08	Фиксатор тормоза	1	3	3	—
93	6П20 2-2	7114130502	01	Хомутик планки прицельной	1	2	2	—
94	6П20.Сб 6	7114130342	10	Цевье в сборе	1	3	3	—
95	6П26 Сб 6	7114132375	04	То же	1	—	—	3
96	6П26 7-31	7114132424	01	Целик	1	—	—	4
	или							
	6П26 7-34	7114132427	09	То же	1	—	—	4

№ строки	Обозначение или № стандарта	Код ОКП	КЧ	Наименование	Количество в изделии, шт.	Норма расхода запасных частей на один ремонт 100 изделий		
						6П20	6П21	6П26
97	6П20.1-28	7114130235	01	Чека кольца цевья	1	2	2	2
98	6П20.Сб 1-6	7114130205	07	Чека накладки ствольной	1	2	2	—
99	6П20 0-9	7114130158	08	Шептало	1	1	1	1
100	6П20 3-9	7114130293	02	Штифт ударника	1	5	5	5
101	6П21.0-37	7114130713	03	Штифт фиксатора	1	—	4	4
102	6П20.1-33	7114130242	02	То же	1	6	6	—
103	6П26.1-35	7114132189	04	»	1	—	—	3
104	6П20 3-3	7114130284	03	Штифт штока	1	2	2	2
105	6П20 3-2	7114130283	04	Шток	1	2	2	—
106	6П26.3-2	7114132276	06	То же	1	—	—	2
107	6П20.5-4	7114130333	00	Шуруп антабки	2	5	—	—
108	6П20.5-3	7114130329	07	Шуруп затылка приклада	4	6	—	—

НОРМЫ РАСХОДА МАТЕРИАЛОВ НА СРЕДНИЙ РЕМОНТ 5,45-мм АВТОМАТОВ КАЛАШНИКОВА (6П20, 6П21, 6П26, 6П20Н1, 6П21Н1, 6П26Н2)

Материалы	Код ОКП	Характеристика материала			Единица измерения	Норма расхода на один ремонт 100 изделий		
		марка, сорт	№ стандарта	сортамент (размер, № стандарта)		6П20	6П21	6П26
Прокат черных металлов								
Сталь сортовая углеродистая качественная конструкционная горячекатаная	0950100000	Сталь 50	ГОСТ 1050—74	Круглая ∅ 50 мм ГОСТ 2590—71	кг	0,104	0,173	0,162
		Сталь 50	ГОСТ 1050—74	То же, ∅ 6,5 мм	кг	0,194	0,194	0,194
		Сталь 50	ГОСТ 1050—74	То же, ∅ 9,0 мм	кг	0,271	0,301	0,339
		Сталь 50	ГОСТ 1050—74	То же ∅ 130 мм	кг	0,029	0,029	0,029
		Сталь 50	ГОСТ 1050—74	То же ∅ 230 мм	кг	0,110	0,110	0,110
		Сталь 50	ГОСТ 1050—74	Полоса 14×25 мм ГОСТ 103—76	кг	—	0,049	0,049
Всего . . .					кг	0,708	0,856	0,883
Изделия дальнейшего передела								
Сталь сортовая углеродистая качественная калиброванная холоднотянутая	1141000000	Сталь 50	ГОСТ 1051—73	Круглая ∅ 3,0 мм ГОСТ 7417—75	кг	0,021	0,006	0,023
		Сталь 15	ГОСТ 1051—73	То же, ∅ 10,5 мм	кг	0,026	0,026	—
Всего . . .					кг	0,047	0,032	0,023

Материалы	Код ОКП	Характеристика материала			Единица измерения	Норма расхода на один ремонт 100 изделий		
		марка сорт	№ стандарта	сортамент (размер № стандарта)		6П20	6П21	6П26
Метизы								
Проволока стальная **углеродистая** пружинная	1221000000	**Класс 1**	ГОСТ 9389—75	∅ 0 5 мм ГОСТ 9389—75	кг	0 001	0,001	—
		Класс 1	ГОСТ 9389—75	∅ 0 56 мм ГОСТ 9389—75	кг	0,001	0,001	—
		Класс 1	ГОСТ 9389—75	∅ 0 6 мм ГОСТ 9389—75	кг	0,002	0,002	0,002
		Класс 1	ГОСТ 9389—75	∅ 0 8 мм ГОСТ 9389—75	кг	0,003	—	—
		Класс 1	ГОСТ 9389—75	∅ 1 0 мм ГОСТ 9389—75	кг	0,028	0,005	—
		Класс 1	ГОСТ 9389—75	∅ 1 1 мм ГОСТ 9389—75	кг	—	0,007	0,014
		Класс 1	ГОСТ 9389—75	∅ 1 2 мм ГОСТ 9389—75	кг	—	0,021	0,021
		Класс 1	ГОСТ 9389—75	∅ 1 4 мм ГОСТ 9389—75	кг	0,008	0,008	0,008
Всего . . .					кг	0,043	0,045	0,045
Проволока из углеродистой конструкционной стали	1221000000	**Сталь 50**	ГОСТ 17305—71	∅ 2 5 мм ГОСТ 17305—71	кг	0,100	0,100	0,100
		Сталь 40	ГОСТ 17305—71	∅ 3 0 мм ГОСТ 17305—71	кг	0,026	0,070	0,044
Всего . . .					кг	0,126	0,170	0,144

Материалы	Код ОКП	Характеристика материала			Единица измерения	Норма расхода на один ремонт 100 изделий		
		марка, сорт	№ стандарта	сортамент (размер, № стандарта)		6П20	6П21	6П26
Проволока стальная сварочная	1211010000	СВ-08	ГОСТ 2246—70	∅ 2 мм ГОСТ 2246—70	кг	0,300	0,300	0,300
Лента холоднокатаная из пружинной стали	1231000000	50ХФА	ГОСТ 2283—79	Лента 0,5×14 мм ГОСТ 2283—79	кг	—	—	0,007
		50ХФА	ГОСТ 2283—79	То же, 0,7×28 мм	кг	0,016	0,016	—
		У8А	ГОСТ 2283—79	То же, 1,45×14 мм	кг	0,021	0,021	—
Всего					кг	0,037	0,037	0,007
Лента холоднокатаная из углеродистой конструкционной стали	1231000000	Сталь 50	ГОСТ 2284—79	Лента 0,45×28 мм ГОСТ 2284—79	кг	0,007	0,007	0,007
		Сталь 50	ГОСТ 2284—79	То же, 0,7×20 мм	кг	0,024	0,024	—
		Сталь 40	ГОСТ 2284—79	То же, 1×16 мм	кг	0,021	0,021	—
		Сталь 50	ГОСТ 2284—79	То же, 1×34 мм	кг	0,043	0,043	0,041
		Сталь 40	ГОСТ 2284—79	То же, 2×16 мм	кг	—	0,012	0,012
		Сталь 40	ГОСТ 2284—79	То же, 1,4×14 мм	кг	—	0,018	0,018
Всего					кг	0,095	0,125	0,078
Электроды покрытые металлические для ручной дуговой сварки и наплавки	1272000000		ГОСТ 9466—75	ГОСТ 9467—75	кг	0,300	0,300	0,300
Химическая продукция								
Ацетон технический	2418110130	Сорт 1-й	ГОСТ 2768—84		кг	0,050	0,050	—
Аммоний углекислый чистый	2621160781	Ч	ГОСТ 3770—75		кг	0,200	0,200	0,200

Материалы	Код ОКП	Характеристика материала			Единица измерения	Норма расхода на один ремонт 100 изделий		
		марка, сорт	№ стандарта	сортамент (размер, № стандарта)		6П20	6П21	6П26
Карбид кальция	2155310000		ГОСТ 1460—81		кг	0,250	0,250	0,250
Нигрозин спирторастворимый	2463229010	А	ГОСТ 9307—78 Е		кг	0,160	0,160	0,160
Поливинилбутираль	2215120301	ПШ	ГОСТ 9439—85		кг	0,640	0,640	0,640
Паста ПХЗ (типа ГОИ) средняя	2123241120	№ 3	ТУ 6-18-178—80		кг	0,010	0,010	0,010
Полиэтиленполиамин технический	2413450000	А	ТУ 6-02-594—80		кг	0,020	0,020	—
Спирт этиловый ректификованный технический	9182100000		ГОСТ 18300—72		кг	0,015	0,015	0,015
Смола фенолоформальдегидная		СФЖ-309 (ВИАМ-Б)	ГОСТ 20907—75		кг	0,200	0,200	0,200
Смола эпоксидно-диановая неотвержденная	2225110302	ЭД-16	ГОСТ 10587—84		кг	0,150	0,150	—
Калия бихромат технический	2146140100		ГОСТ 2652—78 Е		кг	0,040	0,040	0,040
Лакокрасочная продукция								
Грунтовка фосфатирующая	2313630104	ВЛ-02	ГОСТ 12707—77		кг	3,600	3,600	3,600
Клей фенолополивинилацетальный	2252110103	БФ-4 Сорт 1-й	ГОСТ 12172—74		кг	0,100	0,100	0,100
Лак черный	2311130600	БТ-577	ГОСТ 5631—79		кг	0,050	0,050	0,050
Лак НЦ-62 черный	2314110102		ОСТ 6 10-391—74		кг	0,050	0,050	0,050
Лак НЦ-5119	2314113500		ОСТ 6 10-392—76		кг	1,000	0,500	0,500
Полигура НЦ-5119	2314114100		ОСТ 6 10 392—76		кг	0,500	0,250	0,250
Растворитель	2319130300	646	ГОСТ 18188—72		кг	3,600	3,600	3,600

Материалы	Код ОКП	Характеристика материала			Единица измерения	Норма расхода на один ремонт 100 изделий		
		марка, сорт	№ стандарта	сортамент (размер, № стандарта)		6П20	6П21	6П26
Сольвент каменноугольный технический	2415710130	А	ГОСТ 1928—79		кг	4,800	4,800	4,800
Целлюлозно-бумажная продукция								
Бумага газетная	5431112200	Б	ГОСТ 6445—74 Е		кг	0,200	0,200	0,200
Продукция текстильной промышленности								
Ветошь обтирочная сортированная тонкая	8181000000	Арт. 625	ТУ 63 178-77—82		кг	0,800	0,800	0,800
Вата хлопчатобумажная мебельная	8195331110	Арт. 11	ГОСТ 5679—74		кг	0,100	0,100	0,100
Лента ременная тяжелая двухслойная с наполнением	8151410000	ЛРТ Арт. 170 т-р	ГОСТ 16996—71	Ширина 9,0 мм	кг	0,100	0,100	—
Марля бытовая отбеленная	8319600000	Арт. 6439	ГОСТ 11109—74		м	1,200	1,200	1,200
Продукция кожевенной промышленности								
Кожа шорно-седельная гладкая или нарезная коричневая вида Л	8617000000		ГОСТ 1904—81	Толщина 1,4—2,5 мм	дм²	11,500	11,500	—
Горючее и смазочные материалы								
Масло веретенное	0253410101	АУ	ГОСТ 1642—75		кг	6,000	6,000	6,000

Материалы	Код ОКП	Характеристика материала			Единица измерения	Норма расхода на один ремонт 100 изделий		
		марка, сорт	№ стандарта	сортамент (размер, № стандарта)		6П20	6П21	6П26
Смазка ружейная жидкая	0254530102	РЖ	ГОСТ 9811—61		кг	6,000	6,000	6,000
Разные материалы								
Заклепки (хольнитены)	9675950000	ЗСП-96 № 25	ОСТ 17-600—81		кг	0,500	0,500	—
Кисть филеночная КФК	4833270000	№ 8	ГОСТ 10597—80		шт.	0,5	0,5	0,5
Кислород газообразный технический	2114110100		ГОСТ 5583—78		м³	0,200	0,200	0,200
Контакт Петрова	0258120100		ОСТ 38 0116—76		кг	0,040	0,040	0,040
Мыло хозяйственное твердое	9144110000		ГОСТ 790—69		кг	0,100	0,100	0,100
Пломбы металлические типа I из сплава АД1М			ГОСТ 18677—73	Размер 6×10 мм ГОСТ 18677—73	кг	0,020	0,020	0,020
Ткани шелковые для сит	8378070000		ГОСТ 4403—77		дм²	4,800	4,800	4,800
Угары льняные (пакля)			ГОСТ 12285—77		кг	0,200	0,200	0,200
Шкурка шлифовальная на тканевой основе 2 740×50 С2 24А.12МА	3985000000	зерн. 12	ГОСТ 5009—82		м	0,200	0,200	0,200
Шкурка шлифовальная на тканевой основе 2 740×50 С2 24А 25МА	3985000000	зерн. 25	ГОСТ 5009—82		м	0,200	0,200	0,200
Шкурка шлифовальная на тканевой основе 2 740×50.С2.24А 40МА	3985000000	зерн. 40	ГОСТ 5009—82		м	0,200	0,200	0,200

НОРМЫ РАСХОДА ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ НА СРЕДНИЙ РЕМОНТ 5,45-мм РУЧНЫХ ПУЛЕМЕТОВ КАЛАШНИКОВА (6П18, 6П19, 6П18Н1, 6П19Н1)

№ строки	Обозначение или № стандарта	Код ОКП	КЧ	Наименование	Количество в изделии, шт.	Норма расхода запасных частей на один ремонт 100 изделий	
						6П18	6П19
1	6П20 0-15	7114130167	07	Автоспуск	1	1	1
	или						
	6П20.0-5	7114130154	01	То же	1	1	1
2	6П19.Сб 1-10			Антабка в сборе	1	—	2
3	6П18 Сб 5-3	7115240254	02	То же	1	2	—
4	6П18.2-7			Винт	1	2	2
5	6П20 3-11	7114130295	00	Выбрасыватель	1	10	10
6	6П20.0-19	7114130175	07	Винт соединительный	1	2	2
7	6П20 0-27	7114130181	09	Втулка	1	3	3
8	6П18 2-9			Гайка	1	1	1
9	6П20 0-16	7114130168	06	То же	1	2	2
10	6П20.Сб 0-2	7114130133	06	Замедлитель в сборе	1	1	1
11	6П20.Сб 3-2	7114130272	07	Затвор в сборе	1	1	1
12	6П20.3-4	7114130286	01	Затвор	1	1	1
13	6П19 1-52	7115240631	08	Защелка приклада	1	—	2
14	6П18.5-2	7115240262	02	Затылок	1	1	1
15	6П19.0-25	7115131045	05	Зацеп	1	—	1
16	6П19Н.0-28			Зацеп (только для 6П19Н1)	1	1	—
17	6П18 9-7	7115240304	09	Защелка	1	1	1
18	6П20.0-7	7114130156	10	То же	1	1	1
19	6П20.0-11	7114130161	02	Защелка магазина	1	1	1

№ строки	Обозначение или № стандарта	Код ОКП	КЧ	Наименование	Количество в изделии, шт.	Норма расхода запасных частей на один ремонт 100 изделий	
						6П18	6П19
20	6П20.2-3	7114130503	00	Защелка хомутика	1	2	2
21	6П18 Сб 5-2	7115240253	03	Крышка затылка в сборе	1	1	1
22	6П18.0-1	7115240124	03	Крышка коробки ствольной	1	1	1
23	6Л20 0-11	7114131531	03	Крышка магазина	1	2	2
24	6П20 0-29	7114130183	07	Крючок спусковой	1	1	1
	или						
	6П20.0-8	7114130157	09	То же	1	1	1
25	6П20 0-2	7114130151	04	Курок	1	1	1
26	6П20 Сб 0-1	7114130132	07	Механизм спусковой	1	1	1
27	6П18.4-4	7114120315	07	Муфта стержня	1	2	2
28	6Л18.Сб	7115130001	10	Магазин секторный	8	5	5
29	6П20.1-32	7114130239	08	Мушка	1	5	5
30	6П18 Сб 4	7114130311	06	Механизм возвратный	1	2	2
31	6П18.1-40	7114110204	07	Накладка ствольная	1	3	3
32	6П18.Сб 1-12			Накладка ствольная в сборе	1	2	2
33	6П18.Сб 4-1	7114130312	05	Направляющая пружины возвратной	1	1	1
34	6П20.0-13	7114130163	00	Ось защелки магазина	2	3	3
35	6П20.0-32	7114130187	03	Основание замедлителя	1	1	1
	или						
	6П20 0-4	7114130153	02	Основание замедлителя	1	1	1
36	6П19.0-26			Ось зацепа	1	—	1

№ строки	Обозначение или № стандарта	Код ОКП	КЧ	Наименование	Количество в изделии, шт	Норма расхода запасных частей на один ремонт 100 изделий	
						6П18	6П19
37	6П18 9-8			Ось защелки	1	2	2
38	6П20 0-17	7114130169	05	Ось	1	2	2
39	6П20 1-31	7114130238	09	Основание мушки	1	1	1
40	6П20 0 25	7113130178	04	Ось спускового механизма	3	5	5
41	6П20 5-11	7114130339	05	Ось крышки	1	5	5
42	6П18 9 10			Ось сошек	1	1	1
43	6П20 3-10	7114130294	01	Ось выбрасывателя	1	3	3
44	6П19 1 55			Ось приклада	1	—	3
45	6П20 Сб 1-3	7114130202	10	Переводчик с сектором	1	1	1
46	6П18 1 61	7114130151	08	Пламегаситель	1	1	1
	или						
	6П18 1-70			То же	1	1	1
47	6П18 Сб 2	7115240189	05	Планка прицельная в сборе	1	1	1
48	6Л20 Сб 0-2	7114131511	07	Подаватель в сборе	1	1	1
	или						
	6Л18 0 1	7114131701	03	Подаватель	1	1	1
49	6Л18 Сб 0-4			Пружина с планкой	1	4	4
50	6Л18 0 9			Пружина магазина	1	1	1
51	6Л18 0 2			Планка запорная	1	2	2
52	6П18 Сб 5	7115240251	05	Приклад в сборе (для 6П18 и 6П18Н1)	1	2	2
53	6П19 Сб 5	7115240646	06	Приклад в сборе	1	—	2
54	6П19Н1 Сб 5			Приклад в сборе (только для 6П19Н1)	1	—	2

№ строки	Обозначение или № стандарта	Код ОКП	КЧ	Наименование	Количество в изделии шт	Норма расхода запасных частей на один ремонт 100 изделий	
						6П18	6П19
55	6П20 0 6	7114130155	00	Пружина автоспуска	1	2	2
56	6П20 0 3	7114130152	03	Пружина боевая	1	2	2
57	6П18 4-3	7114120314	08	Пружина возвратная	1	5	5
58	6П20 3 7	7114130289	09	Пружина выбрасывателя	1	5	5
59	6П20 0 28	7114130182	08	Пружина замедлителя	1	3	3
60	6П20 0 12	7114130162	01	Пружина защелки	1	2	2
61	6П19 0 27			Пружина зацепа	1	—	2
62	6П18 1 38			Пружина фиксатора	1	2	2
63	6П20 2 4	7114130504	10	Пружина защелки хомутика	1	2	2
64	6П20 5 10	7114130337	07	Пружина крышки	1	2	2
65	6П20 5 5	7114130335	09	Пружина пенала	1	1	1
66	6П20 0 23	7114130177	05	Пружина планки прицельной	1	2	2
67	6П18 9 11	7115240308	05	Пружина сошек	1	2	2
68	6П19 1 53	7115240632	07	Пружина защелки	1	—	2
69	6П18 2 8	7115240201	04	Пружина фиксатора прицела	1	1	1
70	6П20 0 10	7114130159	07	Пружина шептала	1	1	1
71	6П18 Сб 8			Рукоятка	1	1	1
72	6П18 Сб 1-14	7115130202	03	Стойка в сборе	2	2	2
73	6П18 4 5	7114120316	06	Стержень направляющий пружины возвратной	1	1	1
74	6П20 3 5	7114130287	00	Ударник	1	2	2

№ строки	Обозначение или № стандарта	Код ОКП	КЧ	Наименование	Количество в изделии, шт.	Норма расхода запасных частей на один ремонт 100 изделий	
						6П18	6П19
75	6П20 1-41	7114130252	00	Фиксатор накладки	1	7	7
76	6П18 2-6	7115240198	04	Фиксатор	1	1	1
77	6П18 1-37			То же	1	1	1
78	6П20 2-2	7114130502	01	Хомутик планки прицельной	1	2	2
79	6П18 Сб 6	7115240281	10	Цевье в сборе	1	3	3
80	6П18 2 5	7115240197	05	Целик	1	1	1
81	6П18 Сб 1-6	7114110167	06	Чека накладки ствольной	1	3	3
82	6П18 1-28			Чека кольца цевья	1	1	1
83	6П20 0-9	7114130158	08	Шептало	1	1	1
84	6П18 2-10			Штифт	1	2	2
85	6П20 3-2	7114130283	04	Шток	1	1	1
86	6П19 1-54			Штифт	1	—	2
87	6П20 3-9	7114130293	02	Штифт ударника	1	5	5
88	6П20 3-3	7114130284	03	Штифт штока	1	2	2
89	6П20 5 4	7114130333	00	Шуруп антабки	2	3	—
90	6П20 5-3	7114130329	07	Шуруп затылка приклада	4	5	5

НОРМЫ РАСХОДА МАТЕРИАЛОВ НА СРЕДНИЙ РЕМОНТ 5,45-мм РУЧНЫХ ПУЛЕМЕТОВ КАЛАШНИКОВА (6П18, 6П19, 6П18Н1, 6П19Н1)

Материалы	Код ОКП	Характеристика материала			Единица измерения	Норма расхода на один ремонт 100 изделий	
		марка, сорт	№ стандарта	сортамент (размер, № стандарта)		6П18	6П19
Черные металлы							
Прокат черных металлов							
Сталь сортовая углеродистая качественная конструкционная горячекатаная	0950100000	Сталь 50	ГОСТ 1050—74	Круглая ∅ 5,0 мм ГОСТ 2590—71	кг	0,084	0,108
		Сталь 50	ГОСТ 1050—74	То же, ∅ 6,5 мм	кг	0,214	9,218
		Сталь 50	ГОСТ 1050—74	То же, ∅ 9,0 мм	кг	0,342	0,342
		Сталь 50	ГОСТ 1050—74	То же, ∅ 13,0 мм	кг	0,343	0,343
		Сталь 50	ГОСТ 1050—74	То же, ∅ 23,0 мм	кг	0,110	0,110
		Сталь 50	ГОСТ 1050—74	Полоса 14×25 мм ГОСТ 103—76	кг	—	0,105
Всего . . .					кг	1,093	10,226
Изделия дальнейшего передела							
Сталь сортовая углеродистая качественная калиброванная холоднотянутая	1141000000	Сталь 50	ГОСТ 1051—73	Круглая ∅ 3,0 мм ГОСТ 7417—75	кг	0,021	0,021

Материалы	Код ОКП	Характеристика материала			Единица измерения	Норма расхода на один ремонт 100 изделий	
		марка, сорт	№ стандарта	сортамент (размер, № стандарта)		6П18	6П19
Метизы							
Проволока стальная углеродистая пружинная	1221000000	Класс 1	ГОСТ 9389—75	∅ 0,5 мм ГОСТ 9389—75	кг	0,001	0,001
		Класс 1	ГОСТ 9389—75	∅ 0,56 мм ГОСТ 9389—75	кг	0,003	0,003
		Класс 1	ГОСТ 9389—75	∅ 0,6 мм ГОСТ 9389—75	кг	0,002	0,002
		Класс 1	ГОСТ 9389—75	∅ 0,8 мм ГОСТ 9389—75	кг	0,003	0,003
		Класс 1	ГОСТ 9389—75	∅ 0,9 мм ГОСТ 9389—75	кг	—	0,004
		Класс 1	ГОСТ 9389—75	∅ 1,0 мм ГОСТ 9389—75	кг	0,023	0,023
		Класс 1	ГОСТ 9389—75	∅ 1,4 мм ГОСТ 9389—75	кг	0,008	0,008
		Класс 1	ГОСТ 9389—75	∅ 1,5 мм ГОСТ 9389—75	кг	0,034	0,034
		Класс 1	ГОСТ 9389—75	∅ 1,6 мм ГОСТ 9389—75	кг	—	0,010
Всего . . .					кг	0,074	0,088
Проволока из углеродистой конструкционной стали	1221000000	Сталь 50	ГОСТ 17305—71	∅ 1,5 мм ГОСТ 17305—71	кг	0,001	0,001
		Сталь 40	ГОСТ 17305—71	∅ 2,5 мм ГОСТ 17305—71	кг	0,013	0,013

Материалы	Код ОКП	Характеристика материала			Единица измерения	Норма расхода на один ремонт 100 изделий	
		марка, сорт	№ стандарта	сортамент (размер, № стандарта)		6П18	6П19
		Сталь 40	ГОСТ 17305—71	∅ 30 мм ГОСТ 17305—71	кг	—	0,045
Всего . . .					кг	0,014	0,059
Проволока стальная сварочная	1211010000	СВ 08	ГОСТ 2246—70	∅ 2,0 мм ГОСТ 2246—70	кг	0,300	0,300
Лента холоднокатаная из пружинной стали	1231000000	У8А	ГОСТ 2283—79	Лента 1,45×14 мм ГОСТ 2283—79	кг	0,021	0,021
Лента холоднокатаная из углеродистой конструкционной стали	1231000000	Сталь 50	ГОСТ 2284—79	То же, 0,45×26 мм ГОСТ 2284—79	кг	0,007	0,007
		Сталь 50	ГОСТ 2284—79	То же, 0,7×20 мм ГОСТ 2284—79	кг	0,021	0,021
		Сталь 50	ГОСТ 2284—79	То же, 1×34 мм ГОСТ 2284—79	кг	0,043	0,043
		Сталь 50	ГОСТ 2284—79	То же, 1×16 мм ГОСТ 2284—79	кг	—	0,011
Всего . . .					кг	0,071	0,082
Электроды покрытые металлические для ручной дуговой сварки и наплавки	1272000000		ГОСТ 9466—75	ГОСТ 9467—75	кг	0,500	0,500

Материалы	Код ОКП	Характеристика материала			Единица измерения	Норма расхода на один ремонт 100 изделий	
		марка сорт	№ стандарта	сортамент (размер, № стандарта)		6П18	6П19
Химическая продукция							
Аммоний углекислый чистый	2621160781	Ч	ГОСТ 3770—75		кг	0,250	0,250
Карбид кальция	2155310000		ГОСТ 1460—81		кг	0,300	0,300
Калий бихромат технический	2146140100		ГОСТ 2652—78		кг	0,050	0,050
Нигрозин спирторастворимый	2463229010	А	ГОСТ 9307—78 Е		кг	0,160	0,160
Поливинилбутираль	2215120301	ПШ	ГОСТ 9439—85		кг	0,640	0,640
Паста ПХЗ (типа ГОИ) средняя	2123241120	№ 3	ТУ 6 18 178—80		кг	0,010	0,010
Спирт этиловый ректификованный технический	9182100000		ГОСТ 18300—72		кг	0,015	0,015
Смола фенолформальдегидная		СФЖ 309 (ВИАМ-Б)	ГОСТ 20907—75		кг	0,200	0,200
Лакокрасочная продукция							
Грунтовка фосфатирующая	2313630104	ВЛ-02	ГОСТ 12707—77		кг	3,600	3,600
Лак черный	2311130600	БТ-577	ГОСТ 5631—79		кг	0,050	0,050
Лак НЦ-62 черный	2314110102		ОСТ 6-10-391—74		кг	0,050	0,050
Лак НЦ-5119	2314113500		ОСТ 6-10 392—76		кг	1,000	1,000

Материалы	Код ОКП	Характеристика материала			Единица измерения	Норма расхода на один ремонт 100 изделий	
		марка сорт	№ стандарта	сортамент (размер, № стандарта)		6П18	6П19
Политура НЦ 5119	2314114100		ОСТ 6 10 392—76		кг	0,500	0,500
Растворитель	2319130300	646	ГОСТ 18188—72		кг	3,600	3,600
Клей фенолополивинил ацетальный	2252110103	БФ 4	ГОСТ 12172—74		кг	0,100	0,100
Сольвент каменноугольный технический	2415710130	Сорт 1 й А	ГОСТ 1928—79		кг	4,800	4,800
Целлюлозно-бумажная продукция							
Бумага газетная	5431112200	Б	ГОСТ 6445—74 Е		кг	0,200	0,200
Продукция текстильной промышленности							
Ветошь обтирочная сортированная тонкая	8181000000	Арт 625	ТУ 63-178 77—82		кг	0,800	0,800
Вата хлопчатобумажная мебельная	8195331110	Арт 11	ГОСТ 5679—74		кг	0,100	0,100
Марля бытовая отбеленная	8319600000	Арт 6439	ГОСТ 11109—74		м	1,200	1,200
Горючее и смазочные материалы							
Масло веретенное	0253410101	АУ	ГОСТ 1642—75		кг	6,000	6,000

Материалы	Код ОКП	Характеристика материала			Единица измерения	Норма расхода на один ремонт 100 изделий	
		марка, сорт	№ стандарта	сортамент (размер, № стандарта)		6П18	6П19
Смазка ружейная жидкая	0254530102	РЖ	ГОСТ 9811—61		кг	6,000	6,000
Разные материалы							
Кисть филеночная КФК	4833270000	№ 8	ГОСТ 10597—80		шт.	0,500	0,500
Кислород газообразный технический	2114110100		ГОСТ 5583—78		м³	0,250	0,250
Контакт Петрова	0258120100		ОСТ 38 0116—76		кг	0,040	0,040
Мыло хозяйственное твердое	9144110000		ГОСТ 790—69		кг	0,100	0,100
Пломбы металлические типа I из сплава АД1М			ГОСТ 18677—73	Размер 6×10 мм ГОСТ 18677—73	кг	0,020	0,020
Ткани шелковые для сит	8378070000		ГОСТ 4403—77		дм²	4,800	4,800
Угары льняные (пакля)			ГОСТ 12285—77		кг	0,200	0,200
Шкурка шлифовальная на тканевой основе 2 740×50.С2 24А 12МА	3985000000	зерн. 12	ГОСТ 5009—82		м	0,200	0,200
Шкурка шлифовальная на тканевой основе 2 740×50 С2 24А 25МА	3985000000	зерн. 25	ГОСТ 5009—82		м	0,200	0,200
Шкурка шлифовальная на тканевой основе 2 740×50.С2.24А.40МА	3985000000	зерн. 40	ГОСТ 5009—82		м	0,200	0,200

ЛИСТ РЕГИСТРАЦИИ ИЗМЕНЕНИЙ

Изменения				Всего листов (страниц) в документе	№ документа	Входящий № сопроводительного документа	Подпись	Дата
Номера листов (страниц)								
измененных	замененных	новых	изъятых					

СОДЕРЖАНИЕ

Стр.

Руководство по среднему ремонту

1. Введение 3
2. Указания по мерам безопасности 5
3. Указания по организации ремонта . . . . . —
4 Дефектация изделия 7
   4 1. Подготовка к дефектации . . . . . —
   4.2. Внешний осмотр . . . . . —
   4.3. Перечень обязательных проверок технического состояния изделия 8
5. Замена составных частей изделий 14
   5.1. Общие указания . . . . . —
   5.2. Замена возвратного механизма и его деталей . . . . . —
   5.3. Замена дульного тормоза, пламегасителя и их фиксатора 15
   5.4. Замена затвора и его деталей . . . . . —
   5.5. Замена защелки магазина 23
   5 6. Замена крышки ствольной коробки 24
   5.7. Замена крышки ствольной коробки автомата АКС74У . . . 26
   5.8. Замена магазина и его деталей 29
   5.9. Замена мушки и основания мушки 30
   5.10. Замена деревянных прикладов . . . . . —
   5.11. Замена приклада автоматов АКС74, АКС74У и их деталей 32
   5.12. Замена приклада пулемета РПКС74 34
   5.13. Замена прицельных планок, целика и их деталей 36
   5.14. Замена рукоятки 38
   5.15. Замена рукоятки штыка-ножа . . . . . —
   5.16. Замена частей сошек 41
   5.17. Замена ствольной накладки 42
   5.18 Замена штока затворной рамы 44
   5.19. Замена частей ударно-спускового механизма 45
   5.20. Замена цевья 51
   5.21. Замена чеки кольца цевья 52
   5.22. Замена чеки ствольной накладки 53
6. Ремонт прицельного приспособления 54
   6.1. Качка мушки . . . . . —
   6.2. Ослабление посадки основания мушки . . . . . —
   6.3. Забоины на вершине мушки, гривки и в прорези прицельной планки или целика . . . . . —
   6.4. Изгиб мушки, прицельной планки . . . . . —
   6.5. Наличие нескольких рисок на основании мушки или на колодке мушки 55
   6.6. Боковая качка прицельной планки . . . . . —
   6.7. Боковая качка целика у автомата АКС74У . . . . . —
   6.8. Неэнергично действует прицельная планка . . . . . —

Стр.

6.9. Целик автомата АКС74У не удерживается в приданных положениях 56
6.10. Туго передвигается хомутик по прицельной планке . . . . —
6.11. Хомутик не удерживается на делениях прицельной планки —
6.12. Продольное перемещение (качка) целика пулемета в прицельной планке . . . . . —
6.13. Целик пулемета туго перемещается в прицельной планке 57
6.14. Фиксатор с винтом целика свободно вращается . . . . . —
6.15. Оптическии прицел затруднительно присоединяется к изделию и отделяется от него . . . . . —
6.16. Качка оптического прицела . . . . . —

7. Ремонт ствола . . . . . —
7.1. Износ канала ствола по полям, скругление или скрошенность углов полей нарезов . . . . . —
7 2 Сколы хрома в патроннике или в канале ствола . . . . . —
7.3 Изгиб ствола . . . . . —
7.4 Вмятины на стволе . . . . . —
7 5. Раздутие ствола 58
7.6 Трещины в стволе, газовой камере, прицельной колодке или колодке мушки . . . . . —
7.7. Качка на стволе газовой камеры, прицельной колодки или колодки мушки . . . . . —
7.8. Фиксатор не удерживает дульный тормоз автомата или пламегасители автомата АКС74У и пулемета от свинчивания . . —
7.9 Качка тормоза или пламегасителя на стволе автомата . . . —

8. Ремонт ствольной коробки 61
8 1. Качка ствола, сухаря, вкладыша или затыльника . . . . . —
8 2 Качка приклада . . . . . —
8.3. Качка предохранительной скобы . . . . . —
8.4 Затруднительное отделение и присоединение крышки ствольной коробки . . . . . —
8 5. Выпадание крышки ствольной коробки . . . . . —
8 6. Трещины в крышке ствольной коробки 62
8.7. Чека ствольной накладки не удерживается в закрытом положении 63
8.8. Качка ствольной накладки на основании ствольной накладки —
8 9. Продольные трещины в основании ствольной накладки . . —
8.10. Качка ствольной накладки в сборе на ствольной коробке со стволом . . . . . —
8.11. Затруднительное отделение и присоединение ствольной накладки в сборе 64
8 12. Продольное перемещение цевья . . . . . —
8.13. Затруднительное отделение и присоединение цевья . . . . —
8.14. Горизонтальная и вертикальная качки заднего конца цевья 65
8 15. Качка рукоятки в соединении со ствольной коробкой . . . —
8 16. Излом рукоятки . . . . . —
8 17. Выпадание магазина из ствольной коробки 66
8 18. Вертикальная качка магазина на защелке 67

9 Ремонт затворной рамы с затвором . . . . . —
9.1 Тугое перемещение затворной рамы с затвором . . . . . —
9.2. Недоход затворной рамы с затвором в крайнее заднее положение . . . . . —
9 3. Недоход затворной рамы с затвором в переднее положение —
9 4 Неподача очередного патрона в патронник ствола 68
9 5 Поперечный разрыв гильз . . . . . —
9 6. Неизвлечение или неотражение стреляной гильзы . . . . . —

	Стр
10. Ремонт ударно-спускового механизма	69
10.1. Курок не становится на боевой взвод	—
10.2. Срыв курка с шептала или автоспуска	—
10.3. Переводчик не удерживается в приданных положениях	70
10.4 Курок не становится на предохранитель	—
10.5. Тугой или слабый спуск курка	—
10.6. Курок не спускается с боевого взвода	71
10.7. Спусковой крючок не возвращается в исходное положение	—
10.8. Отсутствие автоматического огня при переводчике, поставленном на автоматический огонь	—
10.9. Самопроизвольная автоматическая стрельба или сдвоенные выстрелы при переводчике, поставленном на одиночный огонь	72
10.10. Осечки	—
10.11. Выталкивание осей ударно-спускового механизма	73
10.12. Замедлитель неэнергично возвращается в переднее положение	—
10.13. Заклинивание защелки замедлителя	—
11. Ремонт деревянных прикладов, деревянных частей ствольных накладок, цевья и рукоятки Особенности ремонта пластмассовых частей	74
11.1. Вмятины и сколы на поверхностях деревянных деталей	75
11 2. Расслоение шпона	76
11.3. Качка затыльника, затылка или антабки	—
11.4. Пружина пенала не удерживается в гнезде приклада	77
11.5. Пенал с принадлежностью не извлекается из гнезда приклада	—
11.6. Крышка затылка не удерживается в закрытом положении	78
11.7. Качка приклада в соединении со ствольной коробкой или с затыльником	—
11.8. Излом приклада	79
11.9. Выпадание втулки соединительного винта из рукоятки	—
11.10. Выколы в пластмассовых деталях приклада, цевья или ствольной накладки	80
11.11 Выпадание пружины цевья	—
11.12. Ремонт пластмассового приклада, цевья и ствольной накладки	—
12 Ремонт складывающегося приклада автомата	82
12.1. Приклад не удерживается в сложенном положении	—
12.2. Приклад не удерживается в откинутом положении	—
12.3. Качка приклада	83
12.4. Вертикальная качка приклада	—
12.5. Изгиб приклада	84
13. Ремонт складывающегося приклада ручного пулемета	—
13.1. Вмятины и сколы на поверхностях приклада	—
13.2 Расслоение шпона на поверхностях приклада	—
13.3. Качка затылка на прикладе	—
13.4. Пружина пенала не удерживается в гнезде приклада	—
13.5. Пенал с принадлежностью не извлекается из гнезда приклада	—
13.6. Крышка затылка не удерживается в закрытом положении	—
13.7 Качка приклада в соединении с затыльником	—
13 8. Затруднительно переводится приклад из боевого положения в походное	85
13 9. Приклад не удерживается в боевом (откинутом) положении	—
13.10. Качка приклада на защелке приклада в боевом положении	86
13.11. Приклад не удерживается в походном (сложенном) положении	—
13.12. Сквозные трещины или излом приклада	87

	Стр
14. Ремонт сошек пулемета	87
14.1. Изгиб полозков стоек *1* сошек	—
14.2. Тугое вращение основания *6* сошек на стволе	—
14.3. Излом стоек *1* сошек	—
14.4. Изгиб стоек *1* сошек	—
14.5. Стойки *1* сошек не удерживаются в походном положении	88
15. Ремонт магазина	—
15.1. Крышка *6* магазина не удерживается на корпусе *1* магазина	—
15.2. Затруднительное наполнение магазина патронами	—
15.3. Патроны не удерживаются в магазине	—
15.4. Магазин не удерживается защелкой в ствольной коробке	—
15.5. Неподача патронов из магазина в патронник ствола	—
16. Ремонт штыка-ножа	—
16.1 Штык не удерживается на автомате	—
16.2. Собранный штык не удерживается в ножнах	89
16.3. Качка кольца на лезвии штыка	—
16.4. Качка или излом рукоятки на лезвии штыка	—
16.5. Качка упора ножен	—
16.6. Излом конца лезвия	90
16.7. Зазубрины и притупление лезвия	—
16.8. Износ или обрыв ремня или подвески	—
17. Ремонт принадлежностей и инструмента	—
17.1. Изгиб шомпола	—
17.2. Излом шомпола или срыв резьбы на конце шомпола	91
17.3. Вытекание смазки из масленки	—
17.4. Излом выколотки, скрошенность отвертки	—
18. Проверка и испытания отремонтированных изделий	—
Приложения:	
1. Сводная ведомость применяемости общего и специального инструмента при среднем ремонте изделия	93
2. Перечень и рисунки сборочных единиц и деталей 5,45-мм автоматов и ручных пулеметов Калашникова, изготовляемых без технологических карт	110
3 Изготовление сумок и чехлов	147
4. Ведомость допускаемой замены материалов при изготовлении деталей изделий в ремонтных органах по рисункам настоящего Руководства	192
5. Ведомость применяемости и взаимозаменяемости составных частей изделий	194
6. Отличия наименований частей, принятых в руководствах по эксплуатации изделий, от чертежных наименований, принятых в настоящем Руководстве	205
7. Техническое обслуживание автоматов и ручных пулеметов	206
Нормы расхода запасных частей и материалов на средний ремонт	
Нормы расхода запасных частей на средний ремонт 5,45-мм автоматов Калашникова (6П20, 6П21, 6П26, 6П20Н1, 6П21Н1, 6П26Н2)	212
Нормы расхода материалов на средний ремонт 5,45-мм автоматов Калашникова (6П20, 6П21, 6П26, 6П20Н1, 6П21Н1, 6П26Н2)	218
Нормы расхода запасных частей на средний ремонт 5,45-мм ручных пулеметов Калашникова (6П18, 6П19 6П18Н1, 6П19Н1)	224

Стр

Нормы расхода материалов на средний ремонт 5 45 мм ручных пулеметов Калашникова (6П18, 6П19 6П18Н1, 6П19Н1) 229
Лист регистрации изменений 235

5 45 мм АВТОМАТЫ КАЛАШНИКОВА АК74, АКС74 И АКС74У И 5,45 мм РУЧНЫЕ ПУЛЕМЕТЫ КАЛАШНИКОВА РПК74 И РПКС74

Редактор *А М Алексеева*
Технический редактор *М В Федорова*
Корректор *Е В Яворская*

Сдано в набор 22 04 87 Подписано в печать 30 09 87.
Формат 60×90/16 Печ л 15 Усл печ л 15 Усл кр отт 15 13 Уч изд л 13 26
Изд № 5/3808 Бесплатно Зак 191

Воениздат, 103160 Москва, К 160
2 я типография Воениздата
191065, г Ленинград, Д 65, Дворцовая пл , 10